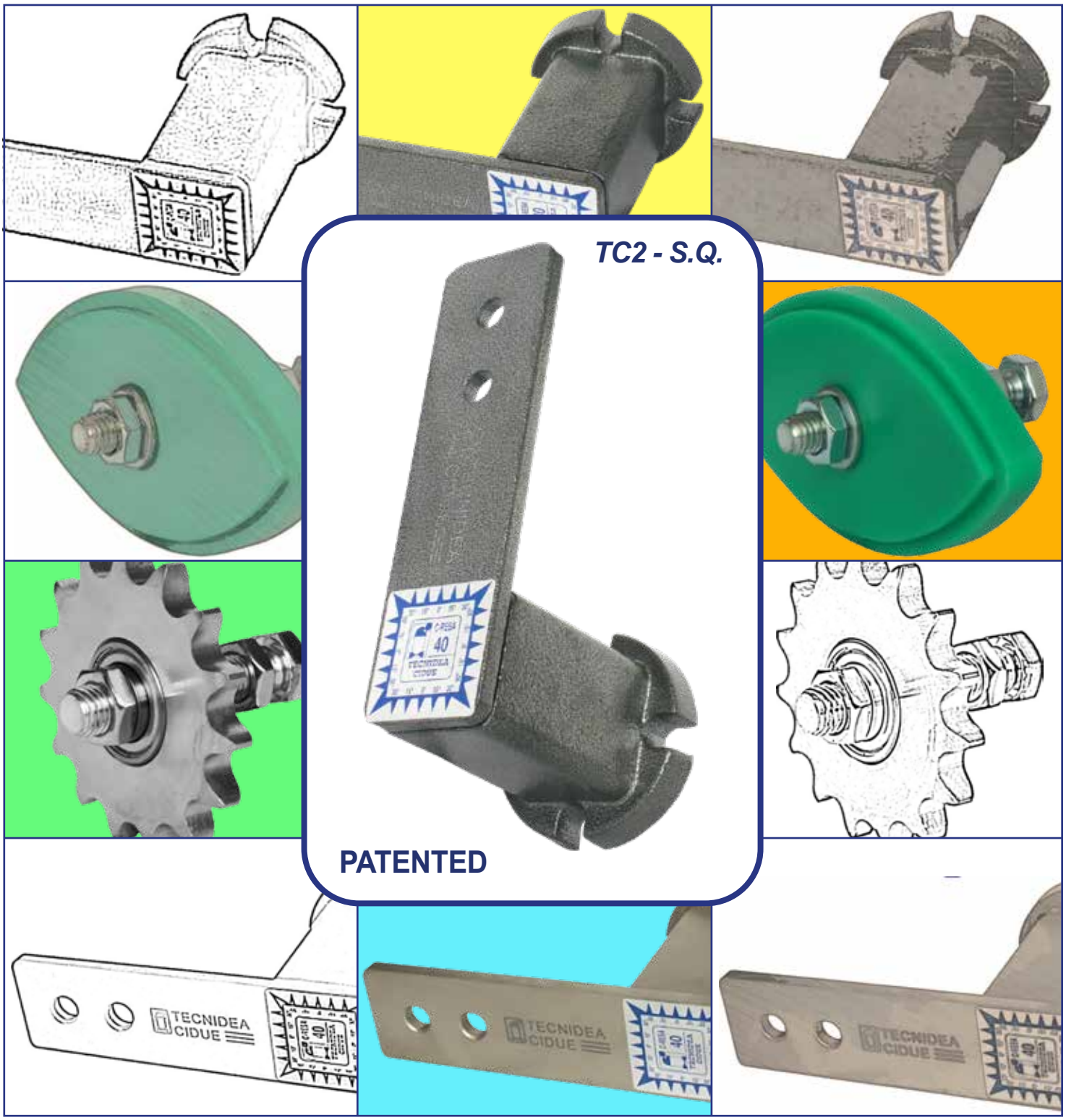
TC2

C2025

CRESA
TENSIONER UNITS



GB

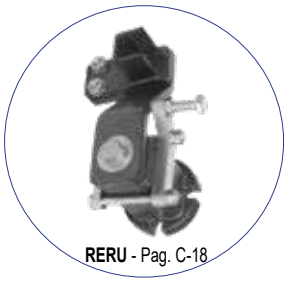
I

TECNIDEA CIDUE S.r.l.

QUALITY SYSTEM CERTIFICATION DNV ISO 9001

C


RER - Pag. C-18


RERU - Pag. C-18


RE - Pag. C-19


REP - Pag. C-19

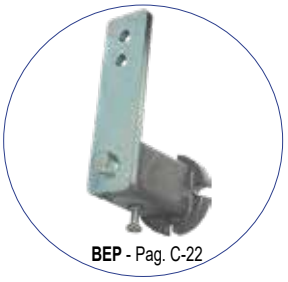

RES - Pag. C-20


RESP - Pag. C-20


FE - Pag. C-21


FEP - Pag. C-21


BE - Pag. C-22


BEP - Pag. C-22


ME - Pag. C-23


MEP - Pag. C-23

REG - Pag. C-24

REZ - Pag. C-24

REX - Pag. C-24

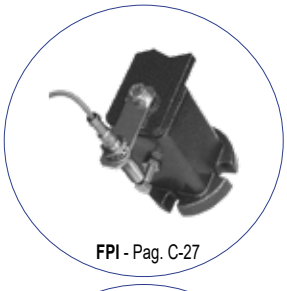

CEA/CEAP
Pag. C-25


CEB/CEBP
Pag. C-25

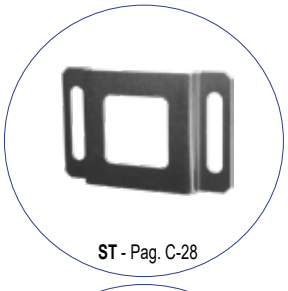

CET/CETP
Pag. C-26

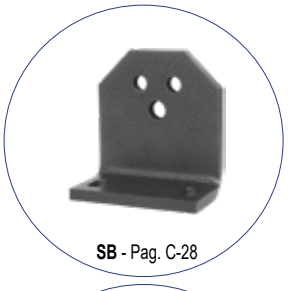

CEP/CEPP
Pag. C-26

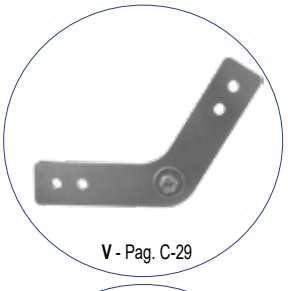

FM - Pag. C-27


FPI - Pag. C-27


SU - Pag. C-28


ST - Pag. C-28


SB - Pag. C-28


V - Pag. C-29


PR - Pag. C-29


SAR - Pag. C-30


VR - Pag. C-32


OVR - Pag. C-32


RO - Pag. C-33


ZN Pag. C-34


ZK / K - Pag. C-35


RP - Pag. C-37


RU - Pag. C-38


SP - Pag. C-39

AUTOMATIC TORSIONAL TENSIONERS, ISTRUCTION CORRECT FOR USE:

Roller chains (transmission or transport) and belts are part of the series of mechanical systems called enveloping flexible elements which share the characteristic of reacting only to tensile stress. These mechanical parts are generally used to transmit power between two rotating hubs, but they may also be used to carry or lift objects. For a correct use of enveloping flexible elements, it is necessary, while designing, to contemplate a system for keeping these units always tensioned during operation. It is therefore inevitable to equip the transmission with an automatic chain tensioner, to recover the stretching and constantly absorb vibrations. Automatic torsional chain tensioners must be placed on the loose part of the transmission, as close as possible to the drive pinion.

Mounting scheme:

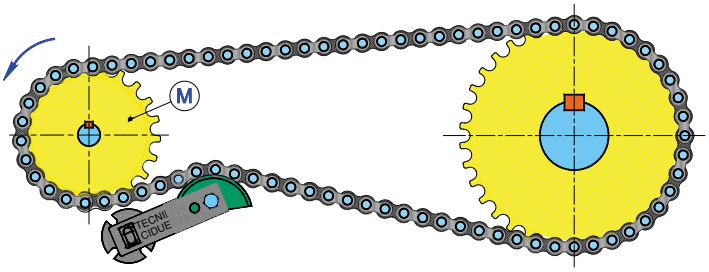


Fig.9 **CORRECT** mounting (**RECOMMENDED!**)

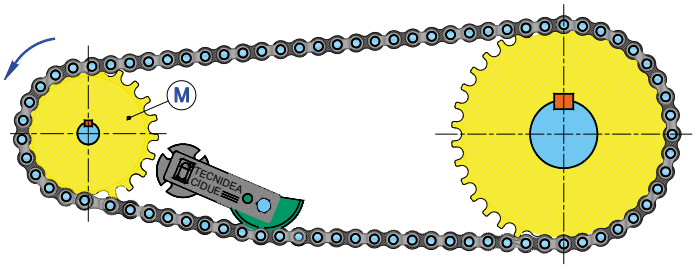


Fig.10 **CORRECT** mounting

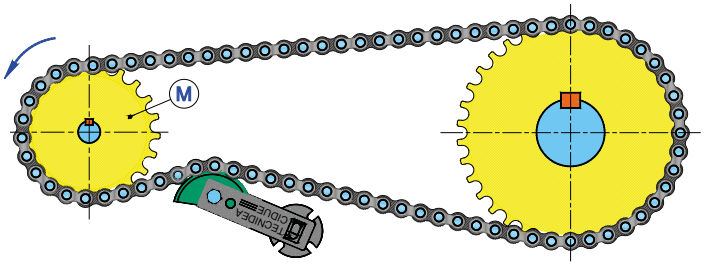


Fig.11 **CORRECT** mounting (**NOT RECOMMENDED!**)

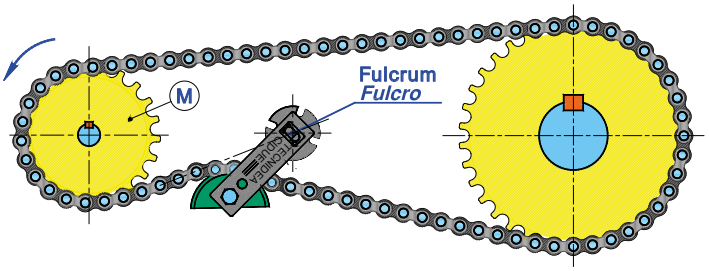


Fig.12 **WRONG** mounting

On reversing drive transmission, you will have to place a tensioner on both sections at the output of the driving pinion (Fig.13). In this case you will have to take care to put the chain tensioners in a manner that when they work, alternatively, on the tight section of the transmission, they will not have to exceed the maximum working angle allowed by the elastic element, due by the alignment of the chain during the stretched phase.

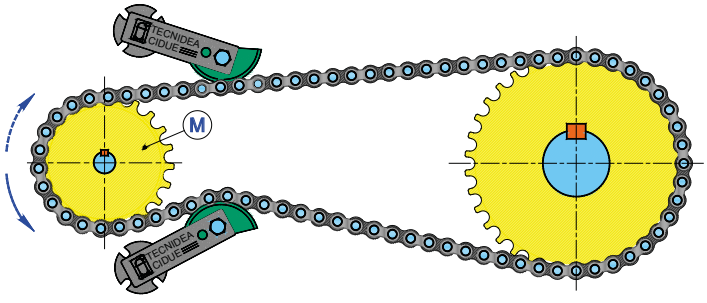


Fig.13 Tensioning for reversing drive

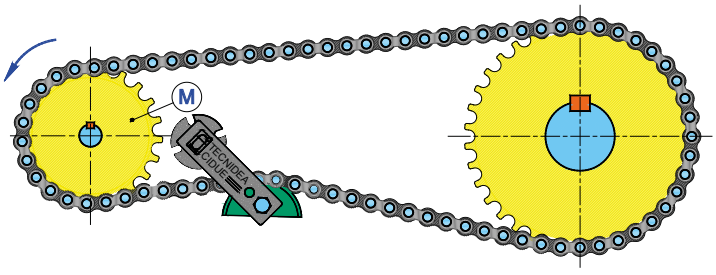


Fig.14 Tensioning with internal tensioner

When a transmission has a long distance between centres, often happens that a tensioner has not enough travel to recover all the stretch of the chain, but with a “S” winding (Fig.15), available on rotational tensioners only, it is possible to do it with one elastic element only.

Tensioning for high center distance:

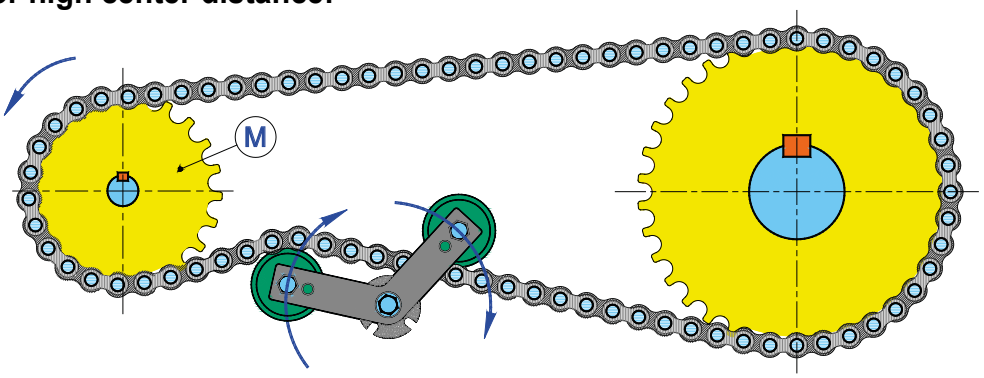


Fig.15 "S" Tensioning

In a chain or belt tensioner the most “delicate” point is the fulcrum "F", where it rotates. In this particular zone, in fact, the frictions appear for the rubbing of parts that are in contact each other.

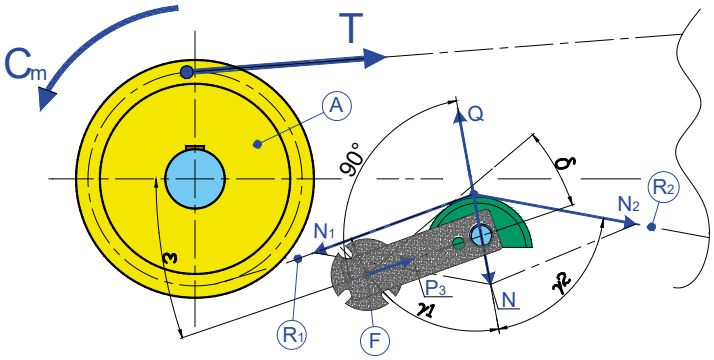


Fig.17 Forces Distribution

A = Driving sprocket
T = Tension on the tensed area
C_m = Motor torque
R_1 = Section of chain entering operating area
R_2 = Section of chain leaving operating area
F = Fulcrum or point of rotation
Q = Force released by the tensioner
N = Chain reaction force
N_1 = Component of N on section R_1
N_2 = Component of N on section R_2
P_3 = Spring axial compression force
δ = Tensioner working angle
ε = Tensioner positioning angle
$\gamma_{1/2}$ = Entering and leaving chain angle

A tensioner releases a force Q (Fig.17) perpendicular to the rotational arm that, by reaction, is balanced by the chain with the force N which is distributed with the traction forces N_1 and N_2 on the sections entering and leaving the tensioner, respectively R_1 and R_2. When positioning a chain tensioner, you must ensure that the forces Q and N are as much as possible on the same line so that there is no formation of tangential components which would be discharged on the fulcrum. In case of CRESA tensionsers, these undesired tangential forces are cancelled by the P_3 axial compression force of the rubber spring. The positioning of the tensioner therefore depends on the angle δ, that is the working angle of the elastic element, and on the angle ε, that is the positioning angle with respect to the transmission. So the designer must find the right ratio between these parameters according to the geometry of his transmission.

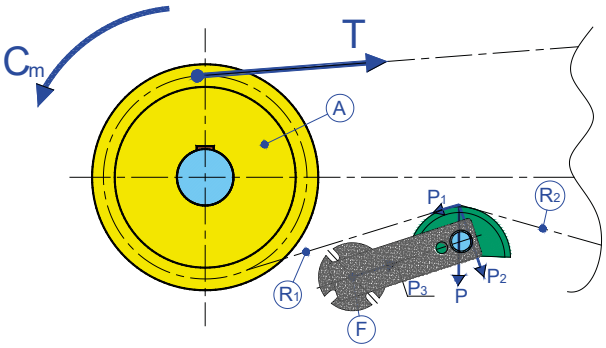


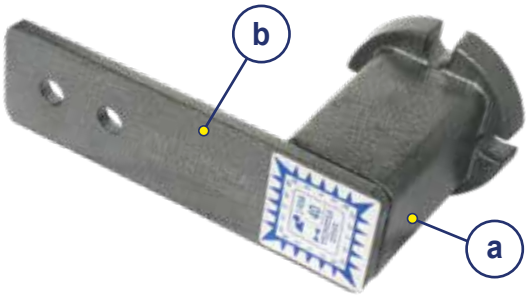
Fig.18 Forces Distribution

A = Driving sprocket
T = Tension on the tensed area
C_m = Motor torque
R_1 = Section of chain entering tensioner operating area
R_2 = Section of chain leaving tensioner operating area
F = Fulcrum or point of rotation
P = Weight force
P_1 = Tangential component of P
P_2 = Normal component of P
P_3 = Rubber - Spring compression force

Fig.18 shows the influence of the weight force P of the chain on the tensioner in horizontal transmissions. The chain weight, especially in chains with high specific weight by meter and with long distance between centres of transmission sprockets, is divided on the tensioner into force P_2 normal to the lever and a force P_1 tangential to the lever. This compression element is balanced by the rubber-spring compression force P_3.

MATERIALS USED:

(a) - Body: Size 10-20-30-70 steel. 40-50-60 cast iron.
(b) - Lever: Steel
- Rubber: GOBA (unless otherwise specified)
- Treatments: Oven painting. Galvanized screws.
- Use: Working temperature from -40°C to +80°C.



TENDITORI AUTOMATICI A ROTAZIONE, CONSIGLI PER UN CORRETTO UTILIZZO:

Le catene a rulli e le cinghie fanno parte di quella serie di organi meccanici chiamati elementi flessibili ad inviluppo e vengono generalmente utilizzati per trasmettere potenza tra due mozzi rotanti, ma possono essere utilizzati anche per il trasporto o il sollevamento di oggetti. Per un corretto utilizzo degli elementi flessibili ad inviluppo è necessario prevedere, in fase di progettazione, un sistema per mantenere sempre in tensione queste unità durante il loro funzionamento. Inevitabile risulta, quindi, equipaggiare la trasmissione di un tendicatena automatico, che permetta di recuperare gli allungamenti e assorbire costantemente le vibrazioni. I tendicatena automatici a rotazione devono essere posizionati sul tratto lento della trasmissione il più vicino possibile al pignone motore.

Schema di montaggio

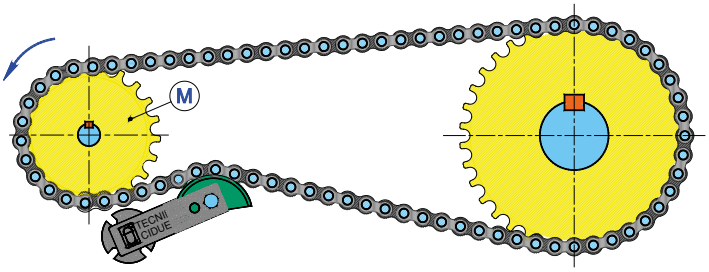


Fig.9 Montaggio **CORRETTO** (**CONSIGLIATO!**)

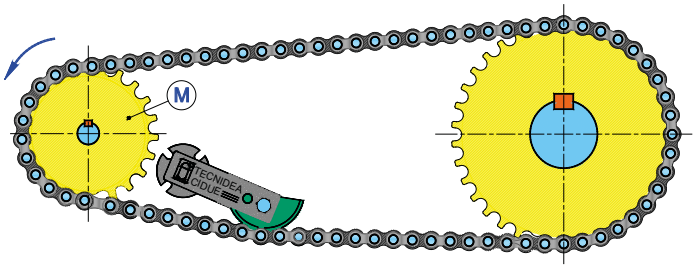


Fig.10 Montaggio **CORRETTO**

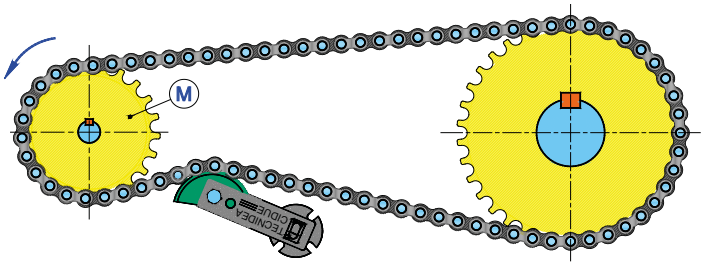


Fig.11 Montaggio **CORRETTO** (S**CONSIGLIATO!**)

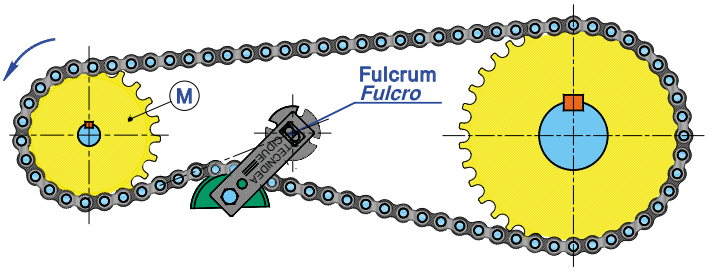


Fig.12 Montaggio **ERRATO**

Nel caso di una trasmissione a doppio senso di marcia, dovrà essere posizionato un tenditore su entrambi i rami della catena all'uscita dal pignone motore (Fig.13). In questo caso si dovrà aver cura nel posizionare i tendicatena in maniera tale che quando agiscono, alternativamente, sul ramo teso della trasmissione non devono oltrepassare l'angolo massimo di lavoro consentito dall'elemento elastico, dovuto all'allineamento della catena in fase di tiro.

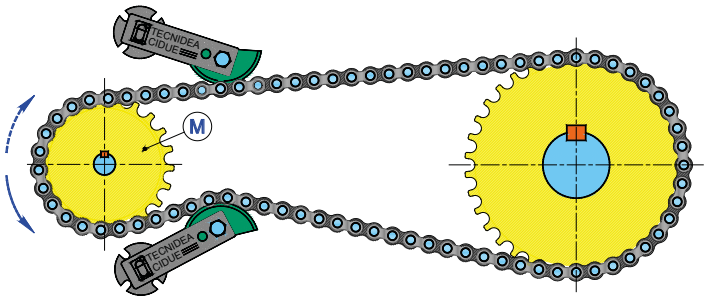


Fig.13 Tensionamento per movimenti reversibili

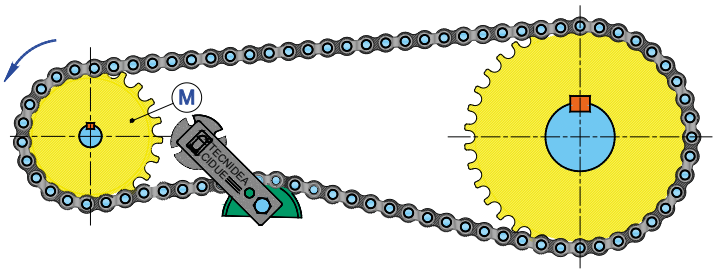


Fig.14 Tensionamento con tenditore interno

Nel caso in cui la trasmissione presenti un elevato interasse, spesso capita che un tenditore non abbia sufficiente corsa per recuperare tutto l'allungamento della catena, ma con un avvolgimento a "S" (Fig.15), fattibile solamente con i tenditori a rotazione, è possibile riuscirci con un unico elemento elastico.

Tensionamento per interassi elevati:

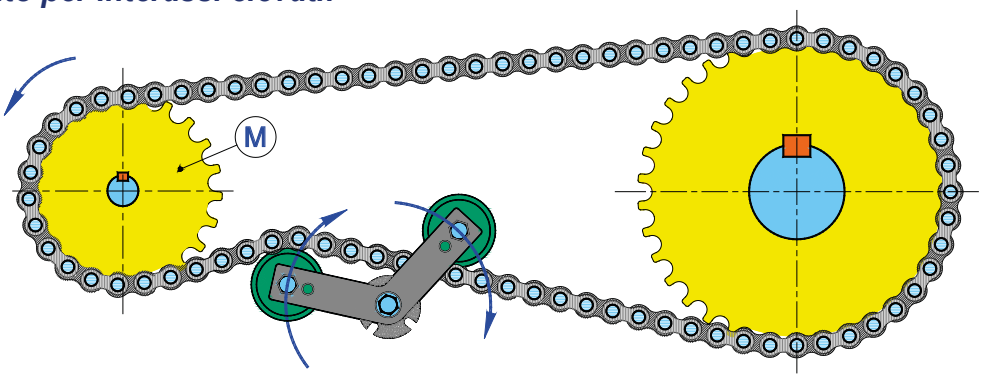


Fig.15 Tensionamento a "S"

In un tendicatena (o tendicinghia) il punto più "delicato" è il fulcro "F", ovvero il punto dove avviene la rotazione. In questa particolare zona, infatti, si manifestano gli attriti per sfregamento di particolari in contatto tra loro.

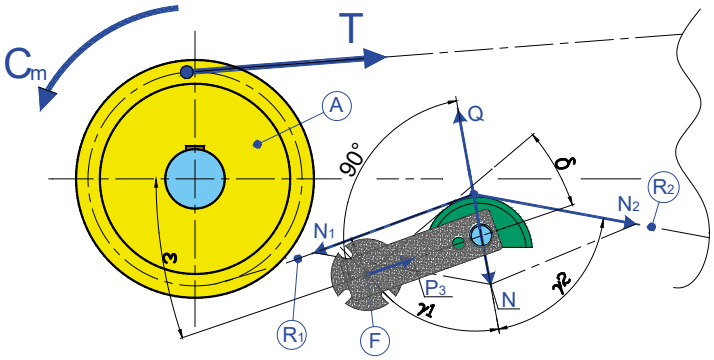


Fig.17 Distribuzione delle forze

- **A =** Ruota dentata motrice
- **T =** Tensione sul ramo teso
- **C_m =** Coppia motrice
- **R_1 =** Ramo della catena in entrata
- **R_2 =** Ramo della catena in uscita
- **F =** Fulcro o punto di rotazione
- **Q =** Forza sprigionata dal tenditore
- **N =** Forza di reazione della catena
- **N_1 =** Componente di N sul ramo R_1
- **N_2 =** Componente di N sul ramo R_2
- **P_3 =** Forza di compressione assiale della molla
- **δ =** Angolo di lavoro del tenditore
- **ε =** Angolo di posizionamento del tenditore
- **$Y_{1/2}$ =** Angolo di entrata e uscita della catena

Un tenditore sprigiona una forza Q (Fig.17) perpendicolare al braccio di rotazione che per reazione è equilibrata dalla catena con la forza N che si ripartisce con le forze di trazione N_1 e N_2 sui rami in entrata e uscita dal tendicatena rispettivamente R_1 e R_2. Quando si posiziona un tendicatena a rotazione bisogna far attenzione che le forze Q e N siano il più possibile sulla medesima direttrice in modo che non si sviluppino delle componenti tangenziali che vadano a scaricarsi sul fulcro. Ad ogni modo, nel caso del tenditore CRESA, queste indesiderate forze tangenziali sono annullate dalla forza di compressione assiale P_3 della molla in caucciù.

Il posizionamento del tenditore, quindi, dipende dall'angolo δ, ovvero l'angolo di lavoro dell'elemento elastico, e dall'angolo ε, ovvero l'angolo di posizionamento rispetto alla trasmissione. Il progettista dovrà quindi trovare il giusto rapporto tra questi parametri in funzione della geometria della propria trasmissione.

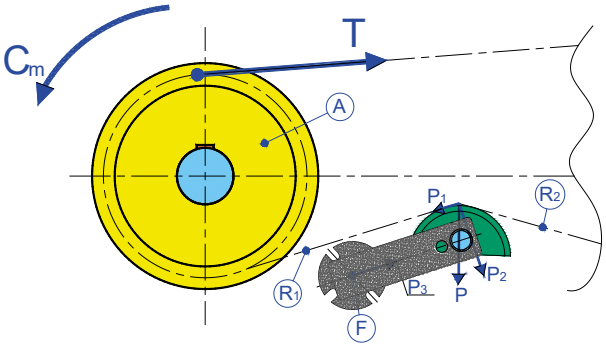
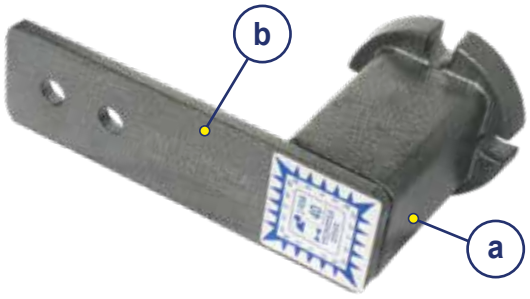


Fig.18 Distribuzione delle forze

- **A =** Ruota dentata motrice
- **T =** Tensione sul ramo teso
- **C_m =** Coppia motrice
- **R_1 =** Ramo della catena in entrata
- **R_2 =** Ramo della catena in uscita
- **F =** Fulcro o punto di rotazione
- **P =** Forza peso
- **P_1 =** Componente di P tangenziale
- **P_2 =** Componente di P normale
- **P_3 =** Forza di compressione della gomma

Fig.18 mostra l'influenza della forza peso P della catena sul tenditore in trasmissioni orizzontali. Il peso della catena, infatti, soprattutto nelle catene con un alto peso specifico per metro e con elevati interassi tra i pignoni della trasmissione, si scompone sul tendicatena con una forza P2 normale alla leva e una forza P_1 tangenziale ad essa. Quest'ultima componente di compressione è bilanciata dalla forza assiale di compressione P_3 della gomma.

MATERIALI IMPIEGATI:



(a) - **Corpo:** Grandezza 10-20-30-70 acciaio. 40-50-60 ghisa.
(b) - **Leva:** Acciaio
- **Gomma: GOBA** (se non altrimenti specificato)
- **Trattamenti:** Verniciatura a forno. Viti zincate.
- **Impiego:** Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.

APPLICATION EXAMPLES
ESEMPI DI APPLICAZIONE

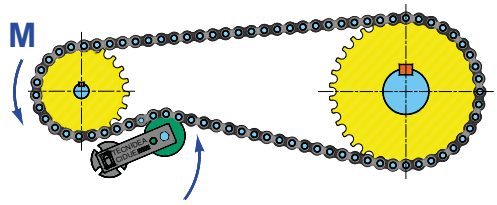


Fig.1

CRESA elastic element allows a correct chain tensioning and the elimination of bothersome skippings.

L'elemento elastico CRESA, permette un tensionamento "corretto" della catena; e l'eliminazione dei fastidiosi saltellamenti .

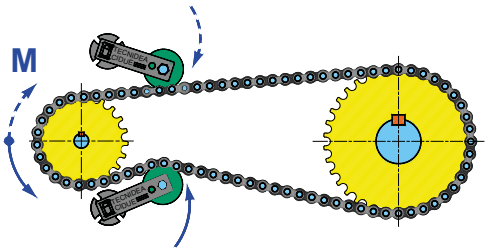


Fig.2

For reversible transmission system, CRESA elements must be positioned on both sides. We suggest to use bigger size elements because in the tensioned section takes place a higher load, but pre-loading the tensioner with a maximum angle of 15°.

Per sistemi di trasmissione reversibili, gli elementi CRESA devono essere posizionati su entrambi i lati. Utilizzare elementi di grandezza superiore, perché nel tratto teso si verifica un carico maggiore, caricando però il tenditore con un angolo massimo di 15°.

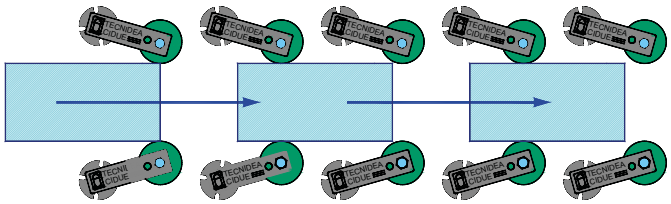


Fig.3

Downholders or guiding elements.

Elementi di pressione o convogliamento.

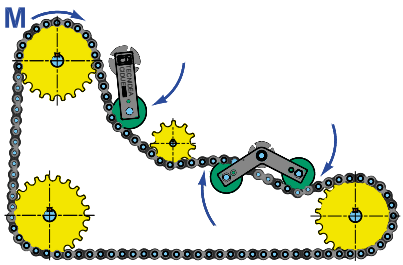


Fig.4

For long transmission systems, we recommend the use of more tensioning elements. The tensioner suitable for this kind of application is the base-element CEB-CEBP with the DEVICE "V".

Per trasmissioni con lunghe catene, si consiglia l'utilizzo di più elementi tenditori. Il tenditore ideale per questo tipo di applicazioni è quello con l'elemento base CEB-CEBP con il KIT "V".

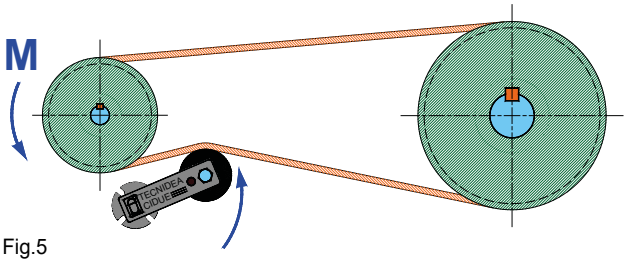


Fig.5

The belt tensioners RP and RU must be assembled near the driving pulley. They can be positioned also inside the transmission.

I rulli tendicinghia RP e RU devono essere montati vicino alla puleggia motrice. Possono essere posizionati anche all'interno della trasmissione.

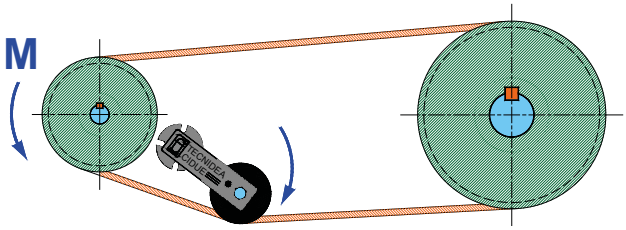


Fig.6

Tensioners assembled with pulleys for V-type belt must be assembly inside the transmission system.

I tenditori che montano pulegge per cinghie trapezoidali devono essere montati all'interno del sistema di trasmissione.

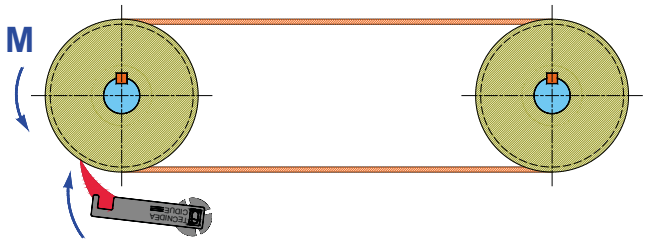


Fig.7

Support for belt scraper.

Supporto per raschianastro

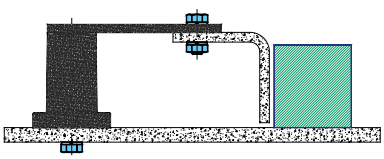


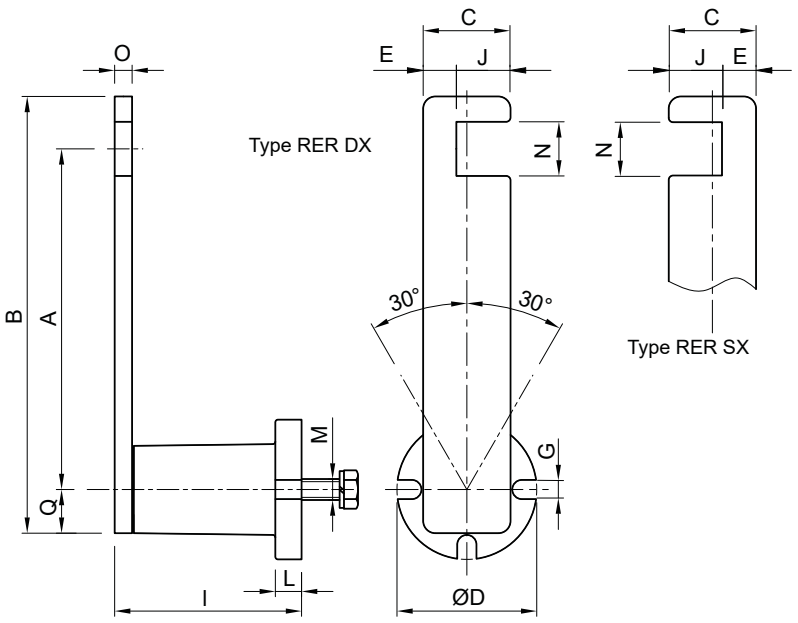
Fig.8

Support for guide.

Supporto per guida.

Type - *Tipo*: **RER 40**

USE Scrapers
Raschianastro



MATERIALS: Steel.
TREATMENTS: Oven-painted. Galvanized screw.
USE: Operating temperature from -40°C to + 80°C.

MATERIALI: *Acciaio.*
TRATTAMENTI: *Verniciatura a forno. Vite zincata.*
IMPIEGO: *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

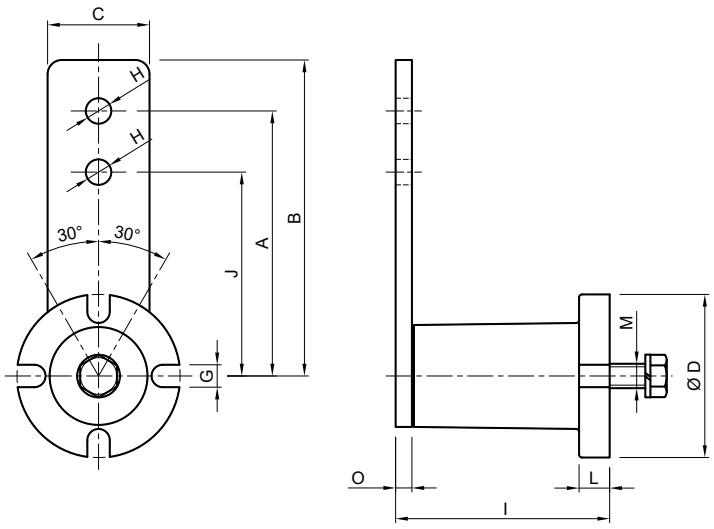
Type *Tipo*	Cod. N°	A	B	C	ØD	E	F	G	I	J	L	M	N	O	Q	Newton 0°-30° Weight *Peso* (kg)	Type *Tipo*	Cod. N°
RER 30 DX	RE010849	150	193,5	35	50	10	0÷225	9	79,0 $^{+1,5}_{-0,5}$	25	10	M10x30	30,5	8	18	1,3	RER 30 SX	RE010854
RER 40 DX	RE010850	195	250	50	80	19,5	0÷525	11	107,0 $^{+1,5}_{-0,5}$	30,5	15	M12x40	30,5	10	25	2,5	RER 40 SX	RE010885
RER 50 DX	RE010851	260	333	65	100	24,5	0÷1075	13	142,0 $^{+2,0}_{-1,0}$	40,5	15	M16x40	40,5	12	33	5,0	RER 50 SX	RE010856
RER 60 DX	RE010852	335	411,5	80	120	39,5	0÷1710	13	202,0 $^{+2,5}_{-1,5}$	40,5	18	M20x50	40,5	15	41,5	8,0	RER 60 SX	RE010857

F: Maximum force made by the tansioner device [N] / *Forza massima prodotta dal tenditore [N]*

SPECIAL EXECUTIONS
ESECUZIONI SPECIALI

Type - *Tipo*: **RE**

USE Tensioner device
Elemento tenditore



MATERIALS: Steel.
TREATMENTS: Oven-painted. Galvanized screw.
USE: Operating temperature from -40°C to + 80°C.

MATERIALI: *Acciaio.*
TRATTAMENTI: *Verniciatura a forno. Vite zincata.*
IMPIEGO: *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

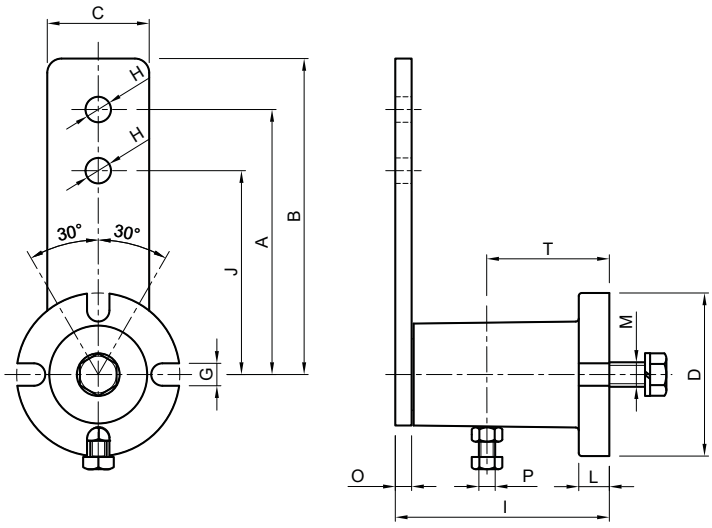
C

Type *Tipo*	Cod. N°	A	B	C	ØD	G	ØH	I	J	L	M	O	P	T	U	Newton 0°-30° Arm *Braccio* (A)	Newton 0°-30 Arm *Braccio* (J)	Weight *Peso* (kg)	Type *Tipo*	Cod. N°
RE 10	**RE010010**	80	90	25	40	7	8,5	50,5 $^{+1,5}_{-0,5}$	60	6	M6x20	5	M4	25	15,5	0÷90	0÷120	0,28	**REP 10**	**RE010080**
RE 20	**RE010020**	100	112	30	50	9	10,5	62,5 $^{+1,5}_{-0,5}$	80	8	M8x25	5	M6	35	20,5	0÷140	0÷175	0,48	**REP 20**	**RE010090**
RE 30	**RE010030**	100	115	35	60	9	10,5	77,0 $^{+1,5}_{-0,5}$	80	10	M10x30	6	M6	40	23,5	0÷380	0÷475	0,73	**REP 30**	**RE010100**
RE 40	**RE010040**	130	155	50	80	11	12,5	106,0 $^{+2,0}_{-1,0}$	100	15	M12x40	8	M8	60	31,5	0÷860	0÷1118	2,00	**REP 40**	**RE010110**
RE 50	**RE010050**	175	205	65	100	13	20,5	140,0 $^{+2,0}_{-1,0}$	140	15	M16x40	10	M8	80	41,5	0÷1600	0÷2000	4,20	**REP 50**	**RE010120**
RE 60	**RE010060**	225	260	80	120	13	20,5	199,0 $^{+2,5}_{-1,5}$	180	18	M20x50	12	M10	115	50,0	0÷2700	0÷3375	7,00	**REP 60**	**RE010130**
RE 70	**RE010070**	250	290	90	130	Ø17 *	20,5	209,0 $^{+2,5}_{-1,5}$	200	20	M24x60	20	M12	115	53,5	0÷4400	0÷5500	9,60	**REP 70**	**RE010140**

* Execution with holes Ø17 mm / *Esecuzione con fori Ø17 mm*

Type - *Tipo*: **REP**

USE With preloading
Con precarica



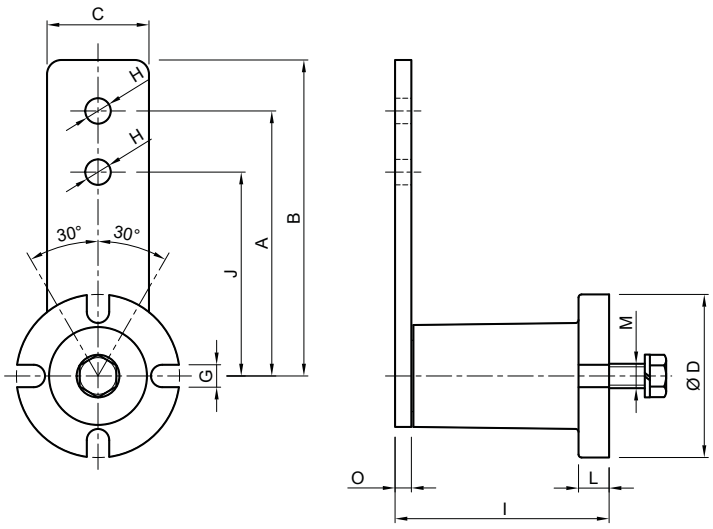
MATERIALS: Steel.
TREATMENTS: Oven-painted. Galvanized screw.
USE: Operating temperature from -40°C to + 80°C.

MATERIALI: *Acciaio.*
TRATTAMENTI: *Verniciatura a forno. Vite zincata.*
IMPIEGO: *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

C

Type - *Tipo*: **RES**

USE For high temperature
Per alte temperature



MATERIALS Steel. Rubber: GOSIL-Silicone
TREATMENTS Oven-painted. Galvanized screws.
USE Operating temperature from -35°C to +130°C, highlited in red label.

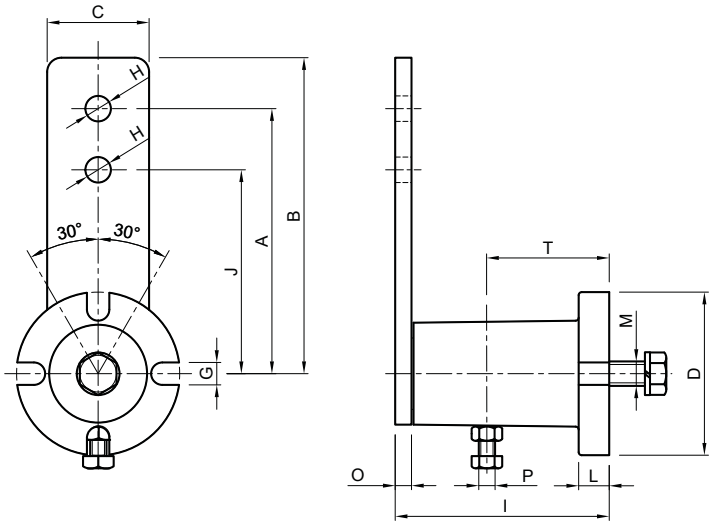
MATERIALI *Acciaio. Gomma: GOSIL-Siliconica*
TRATTAMENTI *Verniciatura a forno. Viti zincate.*
IMPIEGO *Temperatura di lavoro da -35°C a +130°C, sono evidenziati con un'etichetta rossa.*

Type *Tipo*	Cod. N°	A	B	C	ØD	G	ØH	I	J	L	M	O	P	T	Newton 0°-30° Arm *Braccio* (A)	Newton 0°-30 Arm *Braccio* (J)	Weight *Peso* (kg)	Type *Tipo*	Cod. N°
RES 20	**RE010021**	100	112	30	50	9	10,5	$62,5^{+1,5}_{-0,5}$	80	8	M8x25	5	M6	35	0÷84	0÷105	0,48	**RESP 20**	**RE010091**
RES 30	**RE010031**	100	115	35	60	9	10,5	$77,0^{+1,5}_{-0,5}$	80	10	M10x30	6	M6	40	0÷228	0÷285	0,73	**RESP 30**	**RE010101**
RES 40	**RE010041**	130	155	50	80	11	12,5	$106,0^{+2,0}_{-1,0}$	100	15	M12x40	8	M8	60	0÷516	0÷670	2,00	**RESP 40**	**RE010111**
RES 50	**RE010051**	175	205	65	100	13	20,5	$140,0^{+2,0}_{-1,0}$	140	15	M16x40	10	M8	80	0÷960	0÷1200	4,20	**RESP 50**	**RE010121**
RES 60	**RE010061**	225	260	80	120	13	20,5	$199,0^{+2,5}_{-1,5}$	180	18	M20x50	12	M10	115	0÷1620	0÷2025	7,00	**RESP 60**	**RE010131**
RES 70	**RE010071**	250	290	90	130	* Ø17	20,5	$209,0^{+2,5}_{-1,5}$	200	20	M24x60	20	M12	115	0÷2640	0÷3300	9,60	**RESP 70**	**RE010141**

* Execution with holes Ø17 mm / *Esecuzione con fori Ø17 mm*

Type - *Tipo*: **RESP**

USE For high temperature - With preloading
Per alte temperature - Con precarica

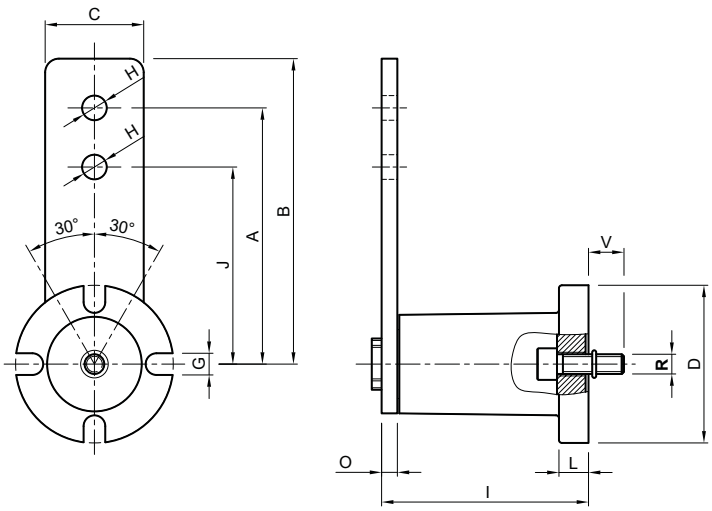


MATERIALS Steel. Rubber: GOSIL-Silicone
TREATMENTS Oven-painted. Galvanized screws.
USE Operating temperature from -35°C to +130°C, highlited in red label.

MATERIALI *Acciaio. Gomma: GOSIL-Siliconica*
TRATTAMENTI *Verniciatura a forno. Viti zincate.*
IMPIEGO *Temperatura di lavoro da -35°C a +130°C, sono evidenziati con un'etichetta rossa.*

Type - *Tipo*: **FE**

USE Front mounting
Montaggio frontale



MATERIALS: Steel.
TREATMENTS: Oven-painted. Galvanized screw.
USE: Operating temperature from -40°C to + 80°C.

MATERIALI: *Acciaio.*
TRATTAMENTI: *Verniciatura a forno. Vite zincata.*
IMPIEGO: *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

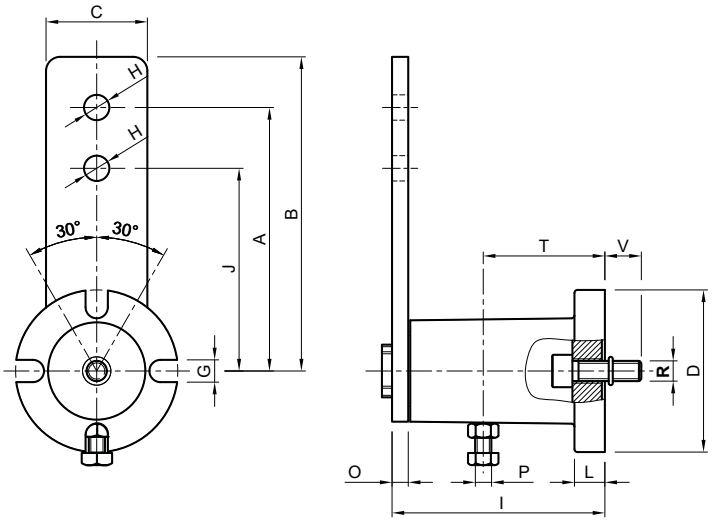
C

Type *Tipo*	Cod. N°	A	B	C	ØD	G	ØH	I	J	L	O	P	R	T	U	V	Newton 0°-30° Arm *Braccio* (A)	Newton 0°-30 Arm *Braccio* (J)	Weight Peso (kg)	Type *Tipo*	Cod. N°
FE 10	**RE010150**	80	90	25	40	7	8,5	$50,5^{+1,5}_{-0,5}$	60	6	5	M4	M5	25	15,5	10	0÷90	0÷120	0,25	**FEP 10**	**RE010220**
FE 20	**RE010160**	100	112	30	50	9	10,5	$62,5^{+1,5}_{-0,5}$	80	8	5	M6	M6	35	20,5	14	0÷140	0÷175	0,45	**FEP 20**	**RE010230**
FE 30	**RE010170**	100	115	35	60	9	10,5	$77,0^{+1,5}_{-0,5}$	80	10	6	M6	M8	40	23,5	19	0÷380	0÷475	0,69	**FEP 30**	**RE010240**
FE 40	**RE010180**	130	155	50	80	11	12,5	$106,0^{+2,0}_{-1,0}$	100	15	8	M8	M10	60	31,5	18	0÷860	0÷1118	1,90	**FEP 40**	**RE010250**
FE 50	**RE010190**	175	205	65	100	13	20,5	$140,0^{+2,0}_{-1,0}$	140	15	10	M8	M12	80	41,5	20	0÷1600	0÷2000	3,90	**FEP 50**	**RE010260**
FE 60	**RE010200**	225	260	80	120	13	20,5	$199,0^{+2,5}_{-1,5}$	180	18	12	M10	M16	115	50,0	36	0÷2700	0÷3375	6,90	**FEP 60**	**RE010270**
FE 70	**RE010210**	250	290	90	130	*Ø17	20,5	$209,0^{+2,5}_{-1,5}$	200	20	20	M12	M20	115	53,5	25	0÷4400	0÷5500	9,50	**FEP 70**	**RE010280**

* Execution with holes Ø17 mm / *Esecuzione con fori Ø17 mm*

Type - *Tipo*: **FEP**

USE Front mounting - With preloading
Montaggio frontale - Con precarica



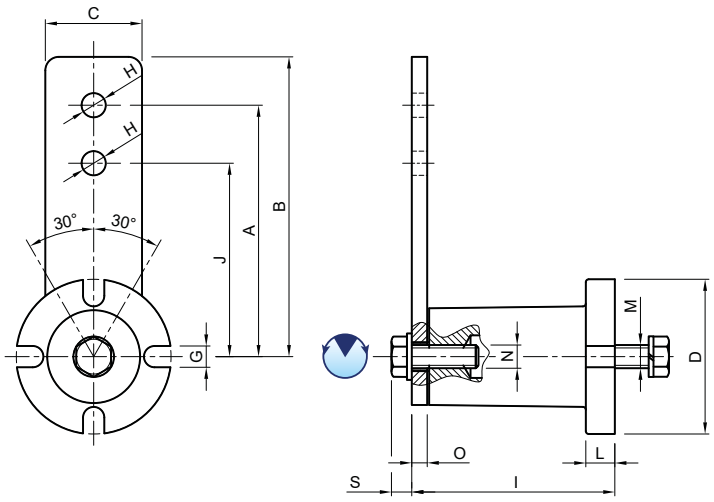
MATERIALS: Steel.
TREATMENTS: Oven-painted. Galvanized screw.
USE: Operating temperature from -40°C to + 80°C.

MATERIALI: *Acciaio.*
TRATTAMENTI: *Verniciatura a forno. Vite zincata.*
IMPIEGO: *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

C

Type - *Tipo*: **BE**

USE Radial regulation of 360°
Regolazione radiale di 360°



MATERIALS: Steel.
TREATMENTS: Oven-painted. Galvanized screw.
USE: Operating temperature from -40°C to + 80°C.

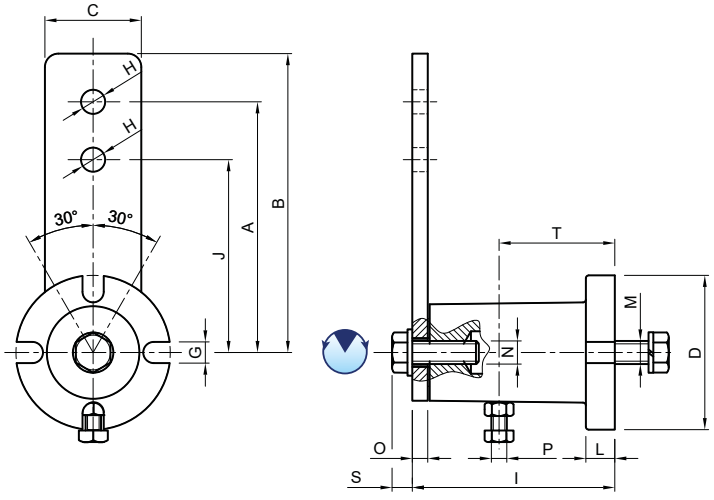
MATERIALI: *Acciaio.*
TRATTAMENTI: *Verniciatura a forno. Vite zincata.*
IMPIEGO: *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

Type *Tipo*	Cod. N°	A	B	C	ØD	G	ØH	I	J	L	M	N	O	P	S	T	Newton 0°-30° Arm *Braccio* (A)	Newton 0°-30° Arm *Braccio* (J)	Weight *Peso* (kg)	Type *Tipo*	Cod. N°
BE 10	**RE010290**	80	90	25	40	7	8,5	$50^{+1,5}_{-0,5}$	60	6	M6x20	M 8	5	M 4	8	25	0÷90	0÷120	0,28	**BEP 10**	**RE010360**
BE 20	**RE010300**	100	112	30	50	9	10,5	$62^{+1,5}_{-0,5}$	80	8	M8x25	M10	5	M 6	9	35	0÷140	0÷175	0,48	**BEP 20**	**RE010370**
BE 30	**RE010310**	100	115	35	60	9	10,5	$76^{+1,5}_{-0,5}$	80	10	M10x30	M10	6	M 6	9	40	0÷380	0÷475	0,73	**BEP 30**	**RE010380**
BE 40	**RE010320**	130	155	50	80	11	12,5	$105^{+2,0}_{-1,0}$	100	15	M12x40	M12	8	M 8	11	60	0÷860	0÷1118	2,00	**BEP 40**	**RE010390**
BE 50	**RE010330**	175	205	65	100	13	20,5	$136^{+2,0}_{-1,0}$	140	15	M16x40	M20	10	M 8	17	80	0÷1600	0÷2000	4,20	**BEP 50**	**RE010400**
BE 60	**RE010340**	225	260	80	120	13	20,5	$196^{+2,5}_{-1,5}$	180	18	M20x50	M20	12	M10	17	115	0÷3375	0÷3375	7,00	**BEP 60**	**RE010410**
BE 70	**RE010350**	250	290	90	130	*Ø17	20,5	$210^{+2,5}_{-1,5}$	200	20	M24x60	M24	20	M12	20	115	0÷4400	0÷5500	9,60	**BEP 70**	**RE010420**

* Execution with holes Ø17 mm / *Esecuzione con fori Ø17 mm*

Type - *Tipo*: **BEP**

USE Radial regulation of 360° - With preloading
Regolazione radiale di 360° - Con precarica

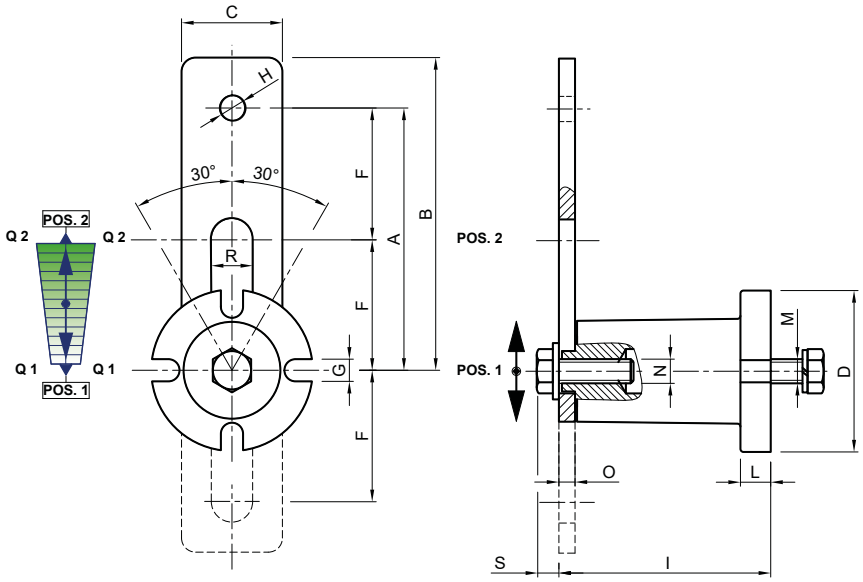


MATERIALS: Steel.
TREATMENTS: Oven-painted. Galvanized screw.
USE: Operating temperature from -40°C to + 80°C.

MATERIALI: *Acciaio.*
TRATTAMENTI: *Verniciatura a forno. Vite zincata.*
IMPIEGO: *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

Type - *Tipo*: **ME**

USE Variable loading
Carico variabile



MATERIALS: Steel.
TREATMENTS: Oven-painted. Galvanized screw.
USE: Operating temperature from -40°C to + 80°C.

MATERIALI: *Acciaio.*
TRATTAMENTI: *Verniciatura a forno. Vite zincata.*
IMPIEGO: *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

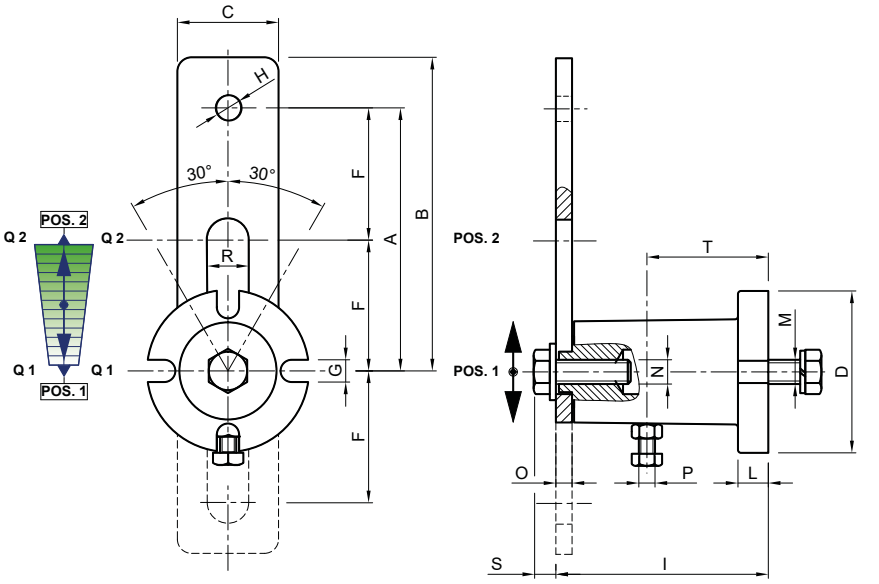
C

Type *Tipo*	Cod. N°	A	B	C	ØD	F	G	ØH	I	L	M	N	O	P	R	S	T	Newton 0°-30° Pos.1 Q 1	Newton 0°-30° Pos.2 Q 2	Weight *Peso* (kg)	Type *Tipo*	Cod. N°
ME 10	**RE010430**	80	90	25	40	40,0	7	8,5	$51^{+1,5}_{-0,5}$	6	M6x20	M6	6	M4	10,0	7	25	0÷90	0÷120	0,28	**MEP 10**	**RE010500**
ME 20	**RE010440**	100	112	30	50	50,0	9	10,5	$63^{+1,5}_{-0,5}$	8	M8x25	M8	6	M6	12,0	10	35	0÷140	0÷175	0,48	**MEP 20**	**RE010510**
ME 30	**RE010450**	100	115	35	60	50,0	9	10,5	$78^{+1,5}_{-0,5}$	10	M10x30	M10	8	M6	14,5	12	40	0÷380	0÷475	0,73	**MEP 30**	**RE010520**
ME 40	**RE010460**	130	155	50	80	50,0	11	12,5	$107^{+2,0}_{-1,0}$	15	M12x40	M12	10	M8	20,5	13	60	0÷860	0÷1118	2,00	**MEP 40**	**RE010530**
ME 50	**RE010470**	175	205	65	100	65,0	13	20,5	$138^{+2,0}_{-1,0}$	15	M16x40	M16	12	M8	27,0	17	80	0÷1600	0÷2000	4,20	**MEP 50**	**RE010540**
ME 60	**RE010480**	225	260	80	120	87,5	13	20,5	$199^{+2,5}_{-1,5}$	18	M20x50	M20	15	M10	35,0	21	115	0÷2700	0÷3375	7,00	**MEP 60**	**RE010550**
ME 70	**RE010490**	250	290	90	130	110,0	*Ø17	20,5	$212^{+2,5}_{-1,5}$	20	M24x60	M24	20	M12	42,0	24	115	0÷4400	0÷5500	10,00	**MEP 70**	**RE010560**

* Execution with holes Ø17 mm / *Esecuzione con fori Ø17 mm*

Type - *Tipo*: **MEP**

USE Variable loading - With preloading
Carico variabile - Con precarica



MATERIALS: Steel.
TREATMENTS: Oven-painted. Galvanised screw.
USE: Operating temperature from -40°C to + 80°C.

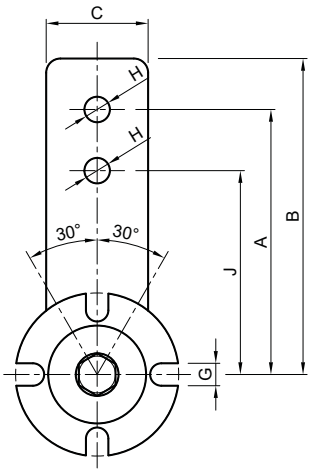
MATERIALI: *Acciaio.*
TRATTAMENTI: *Verniciatura a forno. Vite zincata.*
IMPIEGO: *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

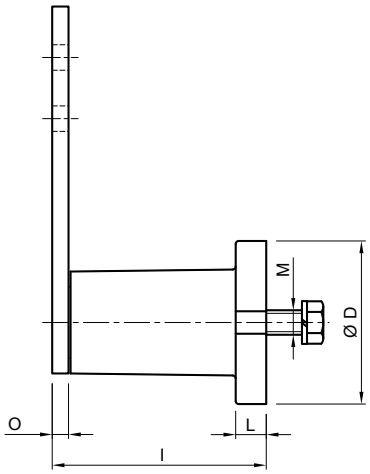
Type - *Tipo*: **REX**

USE Anticorrosive *Anticorrosione*

ANTICORROSIVE

INOX





MATERIALS Stainless steel.
TREATMENTS Finishing and anti-corrosion treatments.
USE Operating temperature from -40°C to +80°C. High resistance to corrosive attacks.

MATERIALI *Acciaio inossidabile.*
TRATTAMENTI *Specifici di finitura ed anticorrosivi.*
IMPIEGO *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C. Ottima capacità di resistere agli attacchi corrosivi.*

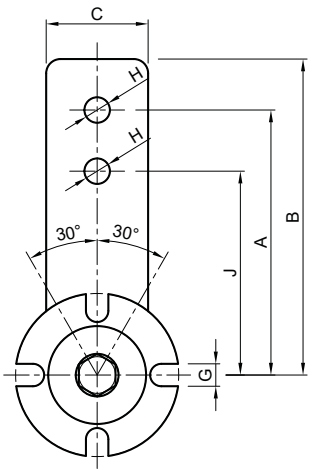
Type *Tipo*	Cod. N°	A	B	C	ØD	G	ØH	I	J	L	M	O	Newton 0°-30° Arm *Braccio* (A)	Newton 0°-30° Arm *Braccio* (J)	Weight *Peso* (kg)
REX 20	**RE010024**	100	112	30	50	9	10,5	$62,5^{+1,5}_{-0,5}$	80	8	M8x25	5	0÷140	0÷175	0,48
REX 30	**RE010034**	100	115	35	60	8,5	10,5	$77,0^{+1,5}_{-0,5}$	80	10	M10x30	6	0÷380	0÷475	0,73
REX 40	**RE010044**	130	155	50	78	10,5	12,5	$106,0^{+2,0}_{-1,0}$	100	12	M12x40	8	0÷860	0÷1118	2,00
REX 50	**RE010054**	175	205	60	95	12,5	20,5	$140,0^{+2,0}_{-1,0}$	140	15	M16x40	10	0÷1600	0÷2000	4,20

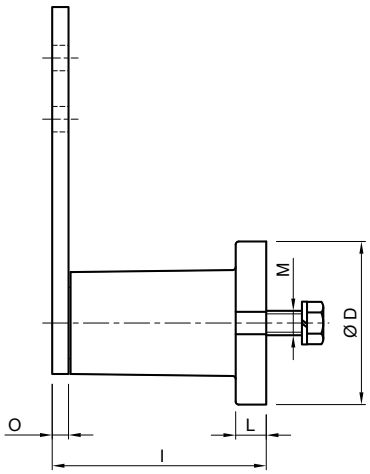
Type - *Tipo*: **REG - REZ**

USE Anticorrosive *Anticorrosione*

ANTICORROSIVE

ANOX®





Mod. **REG**
Nickel-plated
Nichelato

Mod. **REZ**
Galvanized
Zincato

MATERIALS Steel.
TREATMENTS REG nickel-plated - REZ galvanized. Screws galvanized.
USE Operating temperature from -40°C to +80°C. Resistance to oxidation.

MATERIALI *Acciaio.*
TRATTAMENTI *REG nichelato - REZ zincato. Viti zincate.*
IMPIEGO *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*
Resistenza alla ossidazione.

Type *Tipo*	Cod. N°	Type *Tipo*	Cod. N°	A	B	C	ØD	G	ØH	I	J	L	M	O	Newton 0°-30° Arm *Braccio* (A)	Newton 0°-30° Arm *Braccio* (J)	Weight *Peso* (kg)
REG 10	**RE010012**	**REZ 10**	**RE010015**	80	90	25	40	7	8,5	$50,5^{+1,5}_{-0,5}$	60	6	M6x20	5	0÷90	0÷120	0,28
REG 20	**RE010022**	**REZ 20**	**RE010025**	100	112	30	50	9	10,5	$62,5^{+1,5}_{-0,5}$	80	8	M8x25	5	0÷140	0÷175	0,48
REG 30	**RE010032**	**REZ 30**	**RE010035**	100	115	35	60	9	10,5	$77,0^{+1,5}_{-0,5}$	80	10	M10x30	6	0÷380	0÷475	0,73
REG 40	**RE010042**	**REZ 40**	**RE010045**	130	155	50	80	11	12,5	$106,0^{+2,0}_{-1,0}$	100	15	M12x40	8	0÷860	0÷1118	2,00
REG 50	**RE010052**	**REZ 50**	**RE010055**	175	205	65	100	13	20,5	$140,0^{+2,0}_{-1,0}$	140	15	M16x40	10	0÷1600	0÷2000	4,20
REG 60	**RE010062**	**REZ 60**	**RE010065**	225	260	80	120	13	20,5	$199,0^{+2,5}_{-1,5}$	180	18	M20x50	12	0÷2700	0÷3375	7,00
REG 70	**RE010072**	**REZ 70**	**RE010075**	250	290	90	130	Ø17	20,5	$209,0^{+2,5}_{-1,5}$	200	20	M24x60	20	0÷4400	0÷5500	9,60

Type - *Tipo*: **CEA - CEAP**

USE Flat base
Base piano

MATERIALS Steel.
TREATMENTS The body is oven-painted. Pin and screws are galvanized.
USE Operating temperature from -40°C to +80°C.

MATERIALI *Acciaio.*
TRATTAMENTI *Corpo verniciato a forno, perno e viti zincate.*
IMPIEGO *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

Type *Tipo*	Cod. N°	ØD	G	I	L	M	N	O	P	T	Torque Q *Carico Q* (Nm) 0°-30°	Weight *Peso* (kg)	Type *Tipo*	Cod. N°
CEA 10	RE010570	40	7	$45^{+1,5}_{-0,5}$	6	M6	M8	1	M4	25	0÷7,2	0,19	CEAP 10	RE010640
CEA 20	RE010580	50	9	$57^{+1,5}_{-0,5}$	8	M8	M10	1	M6	35	0÷14,0	0,34	CEAP 20	RE010650
CEA 30	RE010590	60	9	$70^{+1,5}_{-0,5}$	10	M10	M10	1	M6	40	0÷38,0	0,52	CEAP 30	RE010660
CEA 40	RE010600	80	11	$97^{+2,0}_{-1,0}$	15	M12	M12	1	M8	60	0÷111,8	1,50	CEAP 40	RE010670
CEA 50	RE010610	100	13	$126^{+2,0}_{-1,0}$	15	M16	M20	1	M8	80	0÷280,0	3,10	CEAP 50	RE010680
CEA 60	RE010620	120	13	$184^{+2,5}_{-1,5}$	18	M20	M20	2	M10	115	0÷607,5	4,90	CEAP 60	RE010690
CEA 70	RE010630	130	Ø17	$182^{+2,5}_{-1,5}$	20	M24	M24	2	M12	115	0÷1100,0	6,00	CEAP 70	RE010700

Q:Torque [Nm] / *Carico di Torsione [Nm]*

Type - *Tipo*: **CEB - CEBP**

USE Bayonet base
Base a baionetta

MATERIALS Steel.
TREATMENTS The body is oven-painted. Pin and screws are galvanized.
USE Operating temperature from -40°C to +80°C.

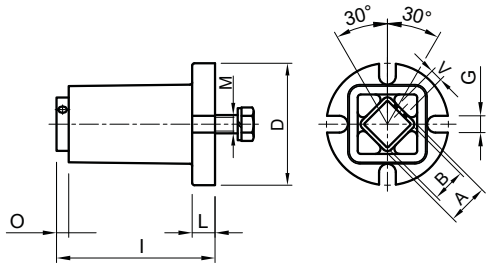
MATERIALI *Acciaio.*
TRATTAMENTI *Corpo verniciato a forno, perno e viti zincate.*
IMPIEGO *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

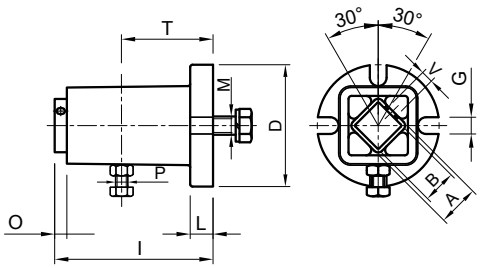
Type *Tipo*	Cod. N°	C	ØD	G	I	L	M	O	P	ØR	T	Torque Q *Carico Q* (Nm) 0°-30°	Weight *Peso* (kg)	Type *Tipo*	Cod. N°
CEB 10	RE010710	9,5	40	7	$50^{+1,5}_{-0,5}$	6	M6	5	M4	11	25	0÷7,2	0,19	CEBP 10	RE010780
CEB 20	RE010720	11,5	50	9	$62^{+1,5}_{-0,5}$	8	M8	5	M6	15	35	0÷14,0	0,34	CEBP 20	RE010790
CEB 30	RE010730	14,5	60	9	$77^{+1,5}_{-0,5}$	10	M10	7	M6	18	40	0÷38,0	0,52	CEBP 30	RE010800
CEB 40	RE010740	20,0	80	11	$106^{+2,0}_{-1,0}$	15	M12	9	M8	27	60	0÷111,8	1,50	CEBP 40	RE010810
CEB 50	RE010750	26,0	100	13	$137^{+2,0}_{-1,0}$	15	M16	11	M8	38	80	0÷280,0	3,10	CEBP 50	RE010820
CEB 60	RE010760	34,0	120	13	$198^{+2,5}_{-1,5}$	18	M20	14	M10	45	115	0÷607,5	4,90	CEBP 60	RE010830
CEB 70	RE010770	40,0	130	Ø17	$201^{+2,5}_{-1,5}$	20	M24	19	M12	50	115	0÷1100,0	6,00	CEBP 70	RE010840

Q:Torque [Nm] / *Carico di Torsione [Nm]*

Type - *Tipo*: **CET - CETP**

USE Tube base
Base a tubo





MATERIALS Steel.
TREATMENTS The body is oven-painted. Pin and screws are galvanized.
USE Operating temperature from -40°C to +80°C.

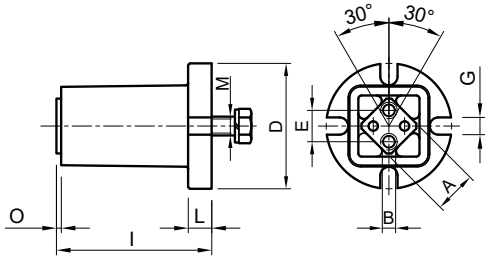
MATERIALI *Acciaio.*
TRATTAMENTI *Corpo verniciato a forno, perno e viti zincate.*
IMPIEGO *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

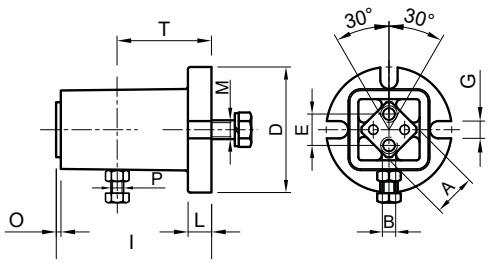
Type *Tipo*	Cod.N°	A	B	ØD	G	I	L	M	O	P	T	V	Torque Q *Carico Q* (Nm) 0°-30°	Weight *Peso* (kg)	Type *Tipo*	Cod.N°
CET 10	RE010711	11	$8^{+0,25}_{+0,00}$	40	7	$50^{+1,5}_{-0,5}$	6	M6	6	M4	25	M6	0÷7,2	0,16	CETP 10	RE010781
CET 20	RE010721	15	$11^{+0,25}_{+0,00}$	50	9	$64^{+1,5}_{-0,5}$	8	M8	8	M6	35	M6	0÷14,0	0,30	CETP 20	RE010791
CET 30	RE010731	18	$12^{+0,25}_{+0,00}$	60	9	$77^{+1,5}_{-0,5}$	10	M10	8	M6	40	M6	0÷38,0	0,46	CETP 30	RE010801
CET 40	RE010741	27	$22^{+0,25}_{+0,00}$	80	11	$106^{+2,0}_{-1,0}$	15	M12	10	M8	60	M8	0÷111,8	1,40	CETP 40	RE010811
CET 50	RE010751	40	$30^{+0,25}_{+0,00}$	100	13	$135^{+2,0}_{-1,0}$	15	M16	10	M8	80	M8	0÷280,0	2,50	CETP 50	RE010821
CET 60	RE010761	45	$35^{+0,40}_{+0,00}$	120	13	$196^{+2,5}_{-1,5}$	18	M20	14	M10	115	M10	0÷607,5	4,30	CETP 60	RE010831
CET 70	RE010771	50	$40^{+0,40}_{+0,00}$	130	Ø17	$195^{+2,5}_{-1,5}$	20	M24	15	M12	115	M10	0÷1100,0	5,50	CETP 70	RE010841

Q:Torque [Nm] / *Carico di Torsione [Nm]*

Type - *Tipo*: **CEP - CEPP**

USE Base with threaded holes
Base con fori filettati





MATERIALS Steel.
TREATMENTS The body is oven-painted. Pin and screws are galvanized.
USE Operating temperature from -40°C to +80°C.

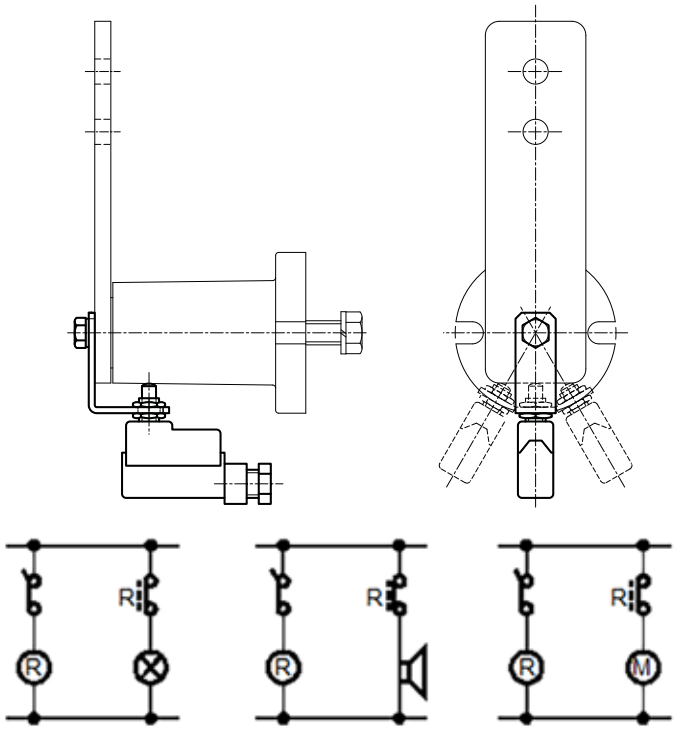
MATERIALI *Acciaio.*
TRATTAMENTI *Corpo verniciato a forno, perno e viti zincate.*
IMPIEGO *Temperatura di lavoro da -40°C a +80°C.*

Type *Tipo*	Cod.N°	A	B	ØD	E	G	I	L	M	O	P	T	Torque Q *Carico Q* (Nm) 0°-30°	Weight *Peso* (kg)	Type *Tipo*	Cod.N°
CEP 20	RE010722	15	M6x15	50	10	9	$57^{+1,5}_{-0,5}$	8	M8	1	M6	35	0÷14,0	0,30	CEPP 20	RE010792
CEP 30	RE010732	18	M6x15	60	12	9	$70^{+1,5}_{-0,5}$	10	M10	1	M6	40	0÷38,0	0,46	CEPP 30	RE010802
CEP 40	RE010742	27	M10x30	80	20	11	$97^{+2,0}_{-1,0}$	15	M12	1	M8	60	0÷111,8	1,40	CEPP 40	RE010812
CEP 50	RE010752	40	M12x30	100	25	13	$126^{+2,0}_{-1,0}$	15	M16	1	M8	80	0÷280,0	2,50	CEPP 50	RE010822
CEP 60	RE010762	45	M14x35	120	35	13	$184^{+2,5}_{-1,5}$	18	M20	2	M10	115	0÷607,5	4,30	CEPP 60	RE010832
CEP 70	RE010772	50	M12x40	130	40	Ø17	$182^{+2,5}_{-1,5}$	20	M24	2	M12	115	0÷1100,0	5,50	CEPP 70	RE010842

Q:Torque [Nm] / *Carico di Torsione [Nm]*

Type - *Tipo*: **FM**

USE Electric travel-end switch
Fine corsa elettrico



Type *Tipo*	Cod. N°
FM 10	RE011065
FM 20	RE011066
FM 30	RE011067
FM 40	RE011068
FM 50	RE011069
FM 60	RE011070
FM 70	RE011071

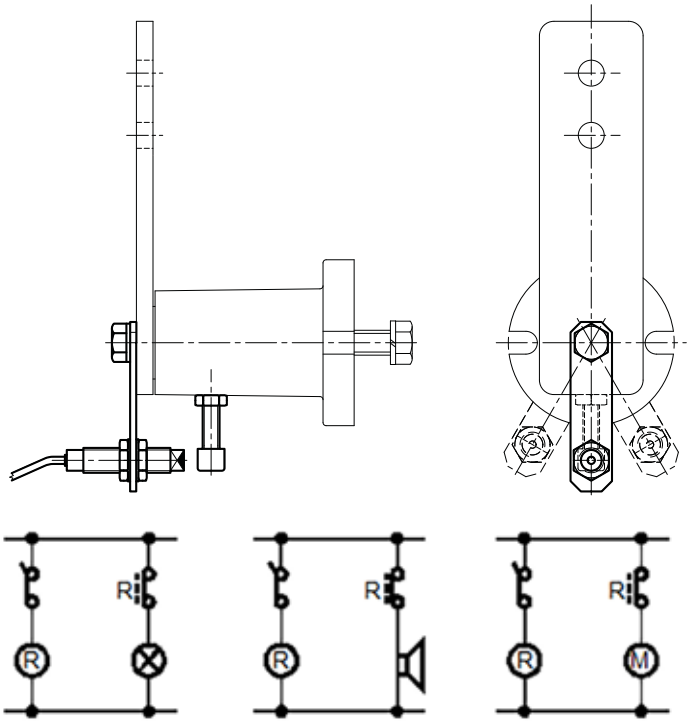
Elecrical diagram / *Schema elettrico*

The electric travel-end switch are particularly useful when you have to control the correct operation of the machine and/or ensure operator safety.
See wiring diagram.

I fine corsa elettrici a interruttore sono particolarmente utili quando si voglia controllare il corretto funzionamento della macchina e/o salvaguardare l'incolumità degli operatori. Vedi schema elettrico.

Type - *Tipo*: **FPI**

USE Inductive travel-end switch
Fine corsa di prossimità induttivo



Type *Tipo*	Cod. N°
FPI 10	RE011075
FPI 20	RE011076
FPI 30	RE011077
FPI 40	RE011078
FPI 50	RE011079
FPI 60	RE011080
FPI 70	RE011081

Elecrical diagram / *Schema elettrico*

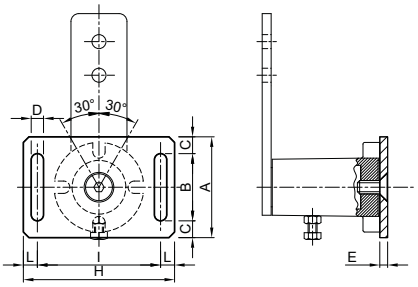
The electric travel-end switch are particularly useful when you have to control the correct operation of the machine and/or ensure operator safety.
See wiring diagram.

I fine corsa elettrici a interruttore sono particolarmente utili quando si voglia controllare il corretto funzionamento della macchina e/o salvaguardare l'incolumità degli operatori. Vedi schema elettrico.

Type - *Tipo*: **SU** and **ST**

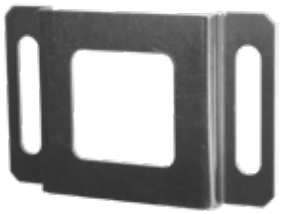
USE Bracket *Supporto*

Mod. **SU**

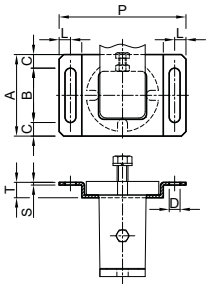


MATERIALS Steel.
TREATMENTS Galvanised.
USE The elastic element can be adjusted in two ways: radially and axially by means of the "SU" and "ST" brackets.

MATERIALI *Acciaio.*
TRATTAMENTI *Zincatura.*
IMPIEGO *Con le staffe "SU" e "ST" è possibile avere la doppia regolazione dell'elemento elastico radiale ed assiale.*



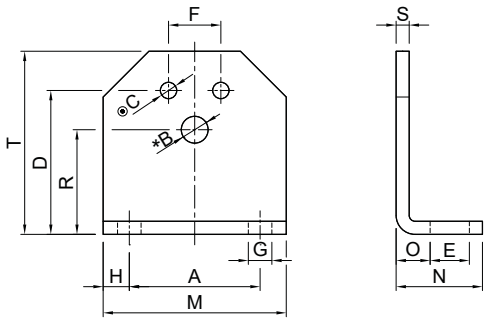
Mod. **ST**



Type *Tipo*	Cod. N°	Weight *Peso* (kg)	A	B	C	D	E	H	I	L	N	O	P	S	T	Weight *Peso* (kg)	Type *Tipo*	Cod. N°
SU 10	RE011010	0,07	40	30	5,0	7	4	75	60	7,5	65	7,5	80	2	7,4	0,03	ST 10	RE011020
SU 20	RE011011	0,18	55	35	10,0	9	5	95	75	10,0	80	10,0	100	2	9,0	0,07	ST 20	RE011021
SU 30	RE011012	0,27	65	40	12,5	9	6	105	85	10,0	95	10,0	115	2	11,5	0,13	ST 30	RE011022
SU 40	RE011013	0,60	90	60	15,0	11	8	135	110	12,5	115	12,5	140	3	17,0	0,27	ST 40	RE011023
SU 50	RE011014	0,90	110	70	20,0	13	8	160	135	12,5	145	12,5	170	4	18,0	0,39	ST 50	RE011024
SU 60	RE011015	1,70	130	90	20,0	17	10	190	160	15,0	180	15,0	210	5	22,0	0,75	ST 60	RE011025

Type - *Tipo*: **SB**

USE Bracket *Supporto*



MATERIALS Steel.
TREATMENTS Oven-painted.
USE The bracket SB is used to facilitate the assembly of the elastic element on the machine.

MATERIALI *Acciaio.*
TRATTAMENTI *Verniciatura a forno.*
IMPIEGO *La staffa SB è utilizzata per facilitare il montaggio dell'elemento elastico sulla macchina.*

* ⊙

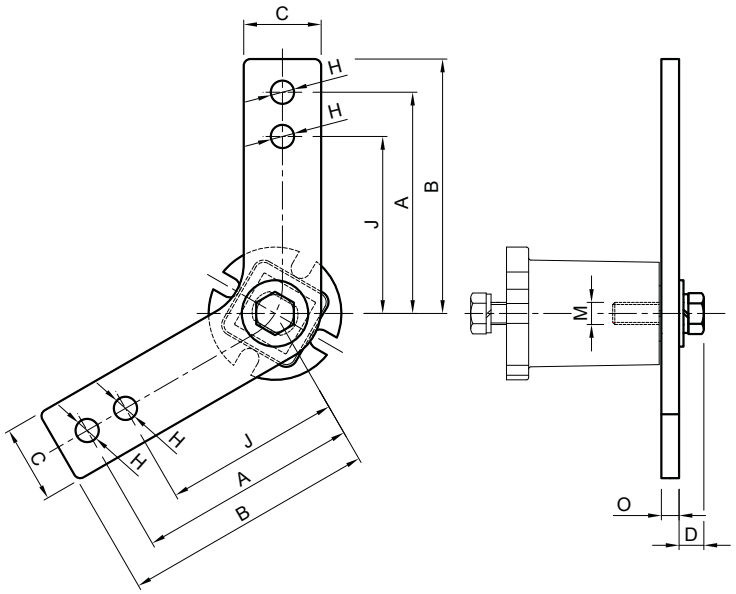
Type *Tipo*	Cod. N°	A	Size *Taglia*	ØB	Size *Taglia*	ØC	D	E	F	G	H	M	N	O	R	S	T	Weight *Peso* (kg)
SB 10	RE020510	30	10	6,5	20	5,5	35	13,0	10	7,0	7,5	45	30	11,5	27	4	46	0,09
SB 20	RE020511	40	20	8,5	30	6,5	44	13,0	12	7,0	7,5	55	32	13,5	34	5	58	0,17
SB 30	RE020512	50	30	10,5	40	8,5	55	15,5	20	9,5	10,0	70	38	16,5	43	6	74	0,29
SB 40	RE020513	65	40	12,5	50	10,5	75	21,5	25	11,5	12,5	90	52	21,0	57	8	98	0,72
SB 50	RE020514	80	50	16,5	60	12,5	85	24,0	35	14,0	15,0	110	55	21,0	66	8	116	0,93
SB 60	RE020515	100	60	20,5	70	12,5	110	30,0	40	18,0	20,0	140	66	26,0	80	10	140	1,82

* Hole B is used for the fixation of the CRESA tensioners.
⊙ Holes C are used for the fixation of the VIB elastic elements type: AR-P, AC-P, AD-P, TB, CR-P.

* *Il foro B è da utilizzare per il montaggio degli "Elementi tenditori" CRESA.*
⊙ *I fori C sono da utilizzare per il montaggio degli "Elementi Elastici" VIB tipo: AR-P, AC-P, AD-P, TB, CR-P.*

Type - *Tipo*: **V**

USE Double arm
Braccio doppio



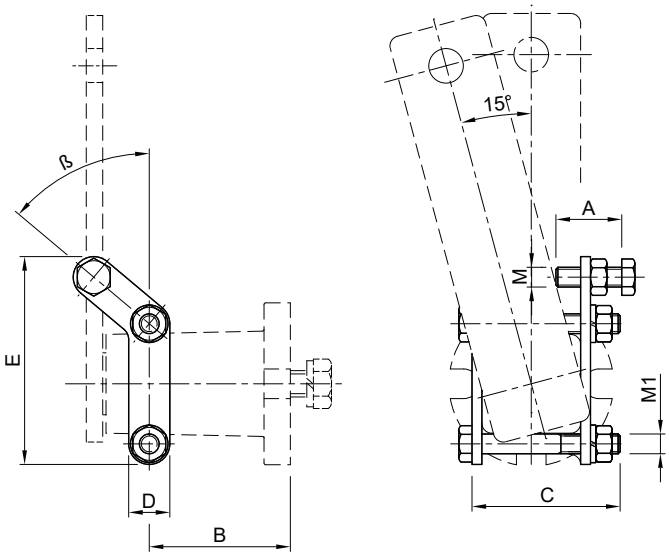
MATERIALS Steel.
TREATMENTS Galvanised.
USE The accessory V is applied on the base elements CEB and CEBP in very long transmission systems because it allows "S" form tensioning.

MATERIALI *Acciaio.*
TRATTAMENTI *Zincatura.*
IMPIEGO *L'accessorio V va applicato agli elementi base CEB e CEBP nei sistemi di itrasmissione molto lunghi in quanto consente il tensionamento ad "S".*

Type *Tipo*	Cod. N°	A	B	C	D	ØH	J	M	O	Weight *Peso* (kg)
V 30	**RE010997**	100	115	35	11,2	10,5	80	M10	8	0,51
V 40	**RE010998**	130	155	50	13,0	12,5	100	M12	10	1,22

Type - *Tipo*: **PR**

USE Preloading
Precarica



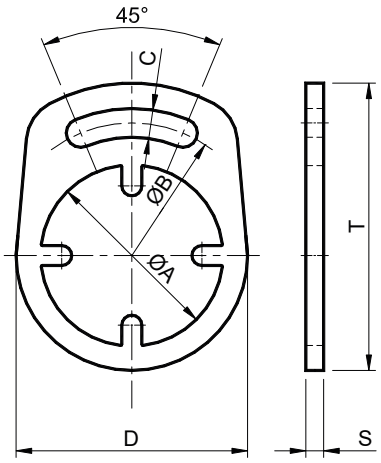
MATERIALS Steel.
TREATMENTS Galvanised.
USE This product is suitable for realisation of downholders, calibrators and precision shock absorbers.

MATERIALI *Acciaio.*
TRATTAMENTI *Zincatura.*
IMPIEGO *Questo prodotto è ideale per la realizzazione di gruppi di pressione, calibratori ed ammortizzatori di precisione.*

Type *Tipo*	Cod.N°	β	A	B	C	D	E	M	M1	Weight *Peso* (kg)
PR 10	**RE012470**	47,5°	20	34,5	40	12,5	55,8	M6	M6	0,07
PR 20	**RE012472**	50,0°	20	44,0	45	12,5	63,1	M6	M6	0,07
PR 30	**RE012474**	45,0°	25	54,2	55	17,0	81,3	M8	M8	0,16
PR 40	**RE012476**	44,5°	30	75,7	80	16,0	96,5	M10	M8	0,39
PR 50	**RE012478**	47,0°	45	97,5	100	25,0	142,0	M12	M12	0,76
PR 60	**RE012480**	42,5°	70	141,0	130	30,0	187,5	M16	M16	1,75
PR 70	**RE012482**	43,4°	80	144,0	140	40,0	209,7	M20	M16	2,50

Type - *Tipo*: **SAR**

USE Contrast ring
Anello di contrasto



MATERIALS Steel.
TREATMENTS Galvanised.
USE The SAR anti-rotation accessory is used to prevent the rotation of the body when the rear fixing screw of the tensioner does not guarantee the pression for a stable anchorage.

MATERIALI *Acciaio.*
TRATTAMENTI *Zincatura.*
IMPIEGO *L'accessorio antirotazione SAR è utilizzato per impedire la rotazione del corpo quando la sola vite di fissaggio posteriore del tenditore non garantisce una pressione sufficiente ad un ancoraggio stabile.*

Type *Tipo*	Cod.N°	A	B	C	D	S	T	Weight *Peso* (kg)
SAR 30	**RE012492**	61	45	9	80	6	100	0,25
SAR 40	**RE012493**	82	60	13	104	8	130	0,35
SAR 50	**RE012494**	102	75	17	128	10	161	0,65
SAR 60	**RE012495**	122	90	21	150	12	192	1,60

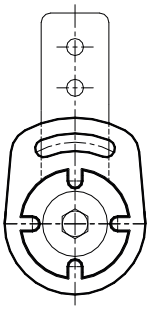


Fig.1

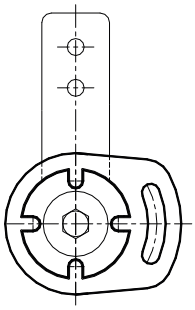


Fig.2

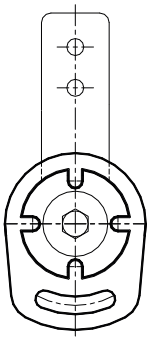


Fig.3

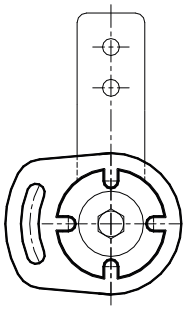


Fig.4

CONFIGURATION:
The CRESA SAR anti-rotation systems allow a positioning in 4 different configurations:

CONFIGURAZIONE:
I sistemi antirotazione CRESA SAR permettono un posizionamento in 4 differenti configurazioni:

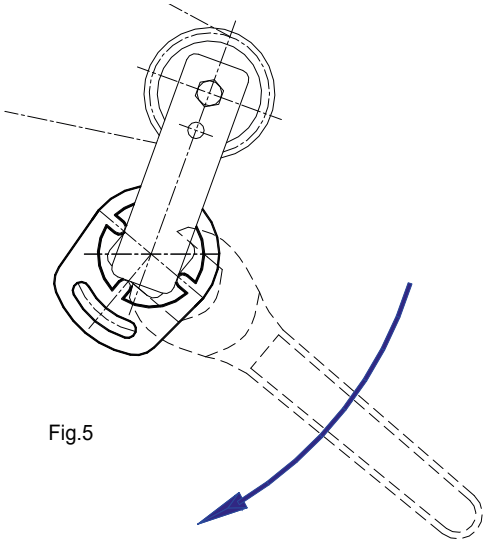


Fig.5

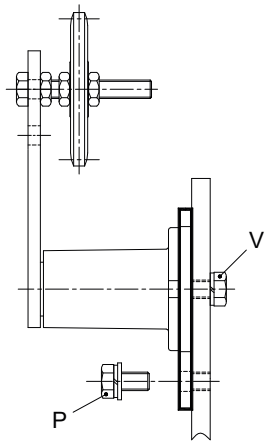


Fig.6

ASSEMBLY INSRUCTIONS: Fit the tensioner inside the SAR bracket (Fig.5) in one of the 4 positions. Preload the tensioner keeping the V screw loose (Fig.6). Once You reach the wanted preloading angle, tighten the V screw with tightening torque shown in the table at page C-40. Fix with P screw.

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO: *Il tenditore va inserito all'interno della staffa SAR (Fig.5) in una delle quattro posizioni. Precaricare il tenditore mantenendo con vite V lenta (Fig.6). Una volta raggiunto l'angolo di precarico desiderato, tirare la vite V con coppia di serraggio rappresentata in tabella a pagina C-40. Fissare con la vite P.*

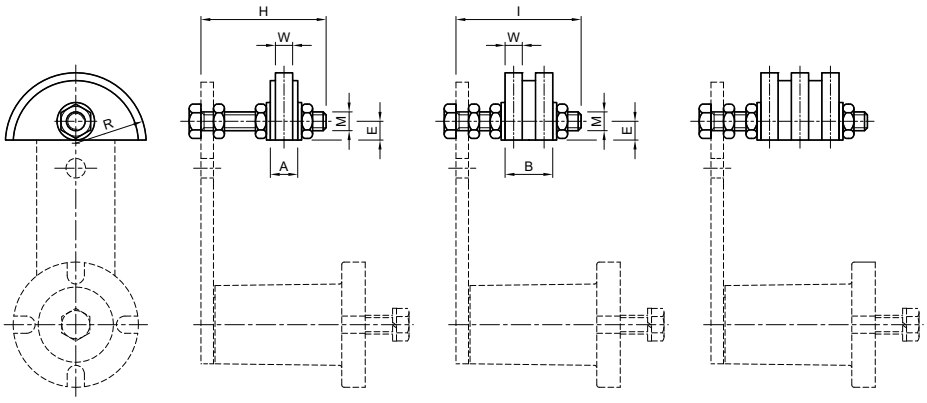
ISO	Pitch *Passo*	CHAIN - *CATENA* DIN 8187 Type - *Tipo* VR Pag. C-32	OVR Pag. C-32	RO Pag. C-33	ZN Pag. C-34	ZK Pag. C-35	Size *Taglia*	BELT - *CINGHIA* Type - *Tipo* RP Pag. C-37	RU Pag. C-38	Max belt width *Largh.massima cinghia*	Type - *Tipo* SP Pag. C-39
05-B1	8 mm	VR 10-0S	OVR 10-0S	RO 10-0S	-	-	10	RP 1	RU 1	30	-
06-B1	3/8“ x 7/32“	VR 10-1S	OVR 10-1S	RO 10-1S	-	-	10	-	-	-	-
06-B1	3/8“ x 7/32“	-	-	-	ZN 20-1S	ZK 20-1S	20	-	-	-	-
06-B1	3/8“ x 7/32“	-	-	-	ZN 30-1S	ZK 30-1S	30	-	-	-	-
08-B1	1/2” x 5/16“	VR 20-2S	OVR 20-2S	RO 20-2S	-	-	20	RP 2/3	RU 2/3	40	-
08-B1	1/2” x 5/16“	VR 30-2S	OVR 30-2S	RO 30-2S	ZN 30-2S	ZK 30-2S	30	RP 2/3	RU 2/3	40	SPZ
10-B1	5/8“ x 3/8“	VR 30-3S	OVR 30-3S	RO 30-3S	ZN 30-3S	-	30	-	-	-	-
10-B1	5/8“ x 3/8“	-	-	-	ZN 40-3S	ZK 40-3S	40	-	-	-	SPA
12-B1	3/4” x 7/16“	VR 30-4S	OVR 30-4S	RO 30-4S	ZN 30-4S	-	30	-	-	-	-
12-B1	3/4” x 7/16“	VR 40-4S	OVR 40-4S	RO 40-4S	ZN 40-4S	ZK 40-4S	40	RP 4	RU 4	55	SPB
12-B1	3/4” x 7/16“	-	-	-	ZN 50-4S	ZK 50-4S	50	-	-	-	-
16-B1	1“ x 17,02mm	VR 40-5S	-	RO 40-5S	ZN 40-5S	-	40	-	-	-	-
16-B1	1“ x 17,02mm	-	-	-	ZN 50-5S	ZK 50-5S	50	RP 5	RU 5	85	-
20-B1	1“1/4 x 3/4“	VR 50-6S	-	RO 50-6S	-	-	50	-	-	-	-
20-B1	1“1/4 x 3/4“	-	-	-	ZN 60-6S	ZK 60-6S	60	-	-	-	-
24-B1	1“1/2 x 1“	VR 50-7S	-	RO 50-7S	-	-	50	-	-	-	-
24-B1	1“1/2 x 1“	-	-	-	ZN 60-7S	ZK 60-7S	60	RP 6	RU 6	130	-
05-B2	8 mm	VR 10-0D	OVR 10-0D	RO 10-0D	-	-	10	-	-	-	-
06-B2	3/8“ x 7/32“	VR 10-1D	OVR 10-1D	RO 10-1D	-	-	10	-	-	-	-
06-B2	3/8“ x 7/32“	-	-	-	ZN 20-1D	ZK 20-1D	20	-	-	-	-
06-B2	3/8“ x 7/32“	-	-	-	ZN 30-1D	ZK 30-1D	30	-	-	-	-
08-B2	1/2” x 5/16“	VR 20-2D	OVR 20-2D	RO 20-2D	-	-	20	-	-	-	-
08-B2	1/2” x 5/16“	VR 30-2D	OVR 30-2D	RO 30-2D	ZN 30-2D	ZK 30-2D	30	-	-	-	SPZ
10-B2	5/8“ x 3/8“	VR 30-3D	OVR 30-3D	RO 30-3D	ZN 30-3D	-	30	-	-	-	-
10-B2	5/8“ x 3/8“	-	-	-	ZN 40-3D	ZK 40-3D	40	-	-	-	SPA
12-B2	3/4” x 7/16“	VR 30-4D	OVR 30-4D	RO 30-4D	-	-	30	-	-	-	-
12-B2	3/4” x 7/16“	VR 40-4D	OVR 40-4D	RO 40-4D	ZN 40-4D	ZK 40-4D	40	-	-	-	SPB
12-B2	3/4” x 7/16“	-	-	-	ZN 50-4D	ZK 50-4D	50	-	-	-	-
16-B2	1“ x 17,02mm	VR 40-5D	-	RO 40-5D	ZN 40-5D	-	40	-	-	-	-
16-B2	1“ x 17,02mm	VR 50-5D	-	RO 50-5D	ZN 50-5D	ZK 50-5D	50	-	-	-	-
20-B2	1“1/4 x 3/4“	VR 50-6D	-	RO 50-6D	-	-	50	-	-	-	-
20-B2	1“1/4 x 3/4“	-	-	-	ZN 60-6D	ZK 60-6D	60/70	-	-	-	-
24-B2	1“1/2 x 1“	VR 50-7D	-	RO 50-7D	-	-	50	-	-	-	-
24-B2	1“1/2 x 1“	-	-	-	ZN 60-7D	ZK 60-7D	60/70	-	-	-	-
06-B3	3/8“ x 7/32“	VR 20-1T	-	RO 20-1T	-	-	20	-	-	-	-
06-B3	3/8“ x 7/32“	-	-	-	ZN 30-1T	ZK 30-1T	30	-	-	-	SPZ
08-B3	1/2” x 5/16“	VR 30-2T	-	RO 30-2T	-	-	30	-	-	-	-
08-B3	1/2” x 5/16“	-	-	-	ZN 40-2T	ZK 40-2T	40	-	-	-	SPA
10-B3	5/8“ x 3/8“	VR 40-3T	-	RO 40-3T	ZN 40-3T	ZK 40-3T	40	-	-	-	-
10-B3	5/8“ x 3/8“	-	-	-	ZN 50-3T	ZK 50-3T	50	-	-	-	-
12-B3	3/4” x 7/16“	VR 40-4T	-	RO 40-4T	ZN 40-4T	-	40	-	-	-	-
12-B3	3/4” x 7/16“	-	-	-	ZN 50-4T	ZK 50-4T	50	-	-	-	SPB
16-B3	1“ x 17,02mm	VR 40-5T	-	RO 40-5T	-	-	40	-	-	-	-
16-B3	1“ x 17,02mm	VR 50-5T	-	RO 50-5T	ZN 50-5T	-	50	-	-	-	-
16-B3	1“ x 17,02mm	-	-	-	ZN 60-5T	ZK 60-5T	60	-	-	-	-
20-B3	1“1/4 x 3/4“	VR 50-6T	-	RO 50-6T	-	-	50	-	-	-	-
20-B3	1“1/4 x 3/4“	-	-	-	ZN 60-6T	ZK 60-6T	60/70	-	-	-	-
24-B3	1“1/2 x 1“	VR 50-7T	-	RO 50-7T	-	-	50	-	-	-	-
24-B3	1“1/2 x 1“	-	-	-	ZN 60-7T	ZK 60-7T	60/70	-	-	-	-

Red codes on request.

Codici in rosso a richiesta.

Type - *Tipo*: **VR**

USE Semi-circular sliding block
Pattino semicircolare



S D T
On request
A richiesta

MATERIALS High density polyethylene. Bolts and nuts are made of galvanized steel.
USE For short wheel-base or for installation close to the pinion.
Operating speed ≤ 20 m/min.
Operating temperature ≤ 70°C.

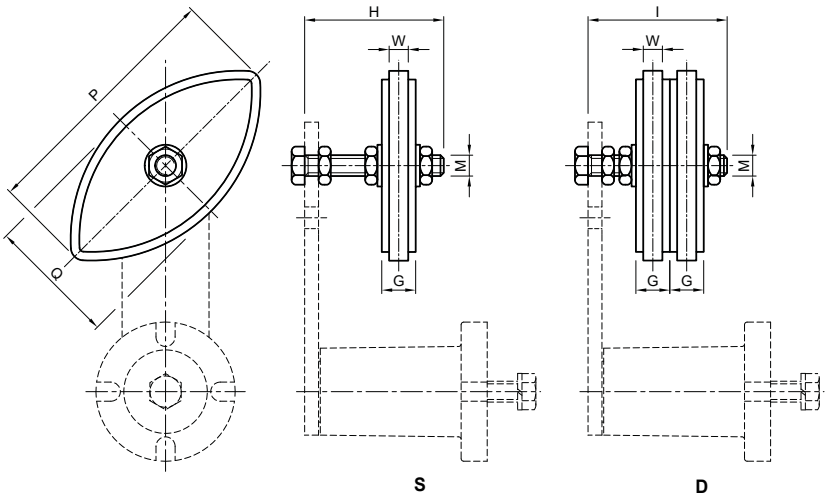
MATERIALI *Polietilene ad alta densità. Bulloneria in acciaio zincato.*
IMPIEGO *Per piccoli interassi o per montaggi vicino al pignone.*
Velocità di lavoro ≤20 m/min.
Temperatura di lavoro ≤70°C.

C

Type *Tipo*	S Cod.N°	D Cod.N°	Chain *Catena*		Type *Tipo*	S Cod.N°	D Cod.N°	Size *Taglia*	A	B	E	G	H	I	M	P	Q	R	W	Weight *Peso* (kg) S	D
VR 10-0	**RE011110**	**RE011150**	05-B	8 mm	-	-	-	10	10,0	12,0	10		45	45	M8			35	2,5	0,09	0,10
VR 10-1	**RE011111**	**RE011152**	06-B	3/8"	**OVR 10-1**	**RE011030**	**RE011040**	10	10,0	18,0	10	10,2	45	45	M8	75	40	35	5,0	0,09	0,10
VR 20-1	-	-	06-B	3/8"	-	-	-	20	-	-	10	-	-	-	M10	-	-	35	5,0	-	-
VR 20-2	**RE011113**	**RE011155**	08-B	1/2"	**OVR 20-2**	**RE011032**	**RE011042**	20	14,0	20,5	10	13,9	55	55	M10	96	50	35	7,0	0,10	0,11
VR 30-2	**RE011114**	**RE011156**	08-B	1/2"	**OVR 30-2**	**RE011032**	**RE011044**	30	14,0	20,5	10	13,9	55	60	M10	96	50	35	7,0	0,11	0,12
VR 30-3	**RE011117**	**RE011160**	10-B	5/8"	**OVR 30-3**	**RE011034**	**RE011046**	30	16,5	25,0	12	16,6	55	70	M10	126	65	45	9,0	0,12	0,14
VR 40-3	-	-	10-B	5/8"	-	-	-	40	-	-	12	-	-	-	M12	-	-	45	9,0	-	-
VR 30-4	**RE011120**	**RE011163**	12-B	3/4"	**OVR 30-4**	**RE011036**	**RE011048**	30	17,5	30,0	12	19,5	60	70	M10	148	74	45	11,0	0,13	0,15
VR 40-4	**RE011121**	**RE011164**	12-B	3/4"	**OVR 40-4**	**RE011038**	**RE011050**	40	17,5	30,0	12	19,5	80	80	M12	148	74	45	11,0	0,20	0,22
VR 40-5	**RE011124**	**RE011167**	16-B	1"	-	-	-	50	18,0	47,0	20		80	90	M12	-	-	55	16,0	0,22	0,31
VR 50-5	-	**RE011168**	16-B	1"	-	-	-	50	-	47,0	20	-	-	100	M20	-	-	55	16,0	-	0,68
VR 50-6	**RE011128**	**RE011172**	20-B	1"1/4	-	-	-	50	20,0	54,0	20	-	100	120	M20	-	-	55	18,0	0,59	0,74
VR 50-7	**RE011134**	**RE011176**	24-B	1"1/2	-	-	-	50	24,0	72,0	20	-	100	120	M20	-	-	55	24,0	0,61	0,77

Type - *Tipo*: **OVR**

USE Oval sliding block
Pattino ovale



S D

MATERIALS High density polyethylene. Bolts and nuts are made of galvanized steel.
USE For middle-size and large distances between centres.
Operating speed ≤20 m/min.
Sliding block operating temperature ≤70°C.

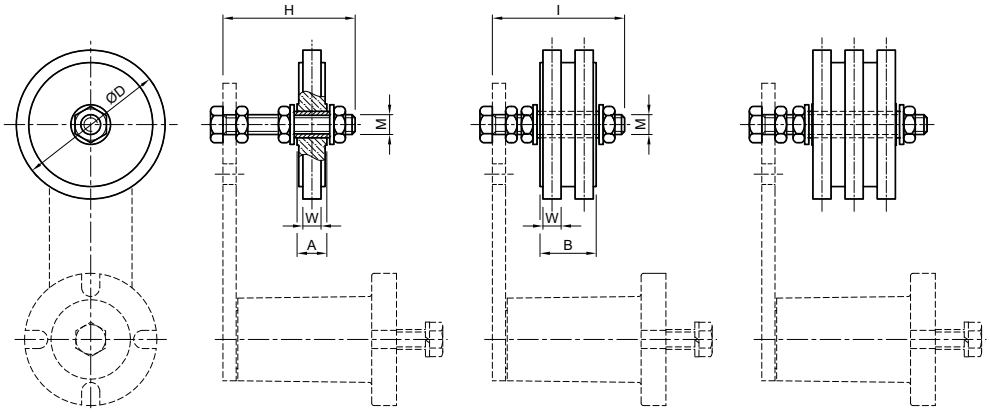
MATERIALI *Polietilene ad alta densità. Bulloneria in acciaio zincato.*
IMPIEGO *Per medi e grandi interassi .*
Velocità di lavoro ≤20 m/min.
Temperatura di lavoro ≤70°C.

Type - *Tipo*: **RO**

USE Idler wheel
Rotella

MATERIALS High density polyethylene. Bush, bolts and nuts are made of galvanized steel.
USE Idler wheel on the bush.
Operating speed ≤30 m/min.
Operating temperature ≤70°C.

MATERIALI *Polietilene ad alta densità . Bussola e bulloneria in acciaio zincato.*
IMPIEGO *Rotella folle su bussola.*
Velocità di lavoro ≤30 m/min.
Temperatura di lavoro ≤70°C.



S **D** **T**
On request
A richiesta

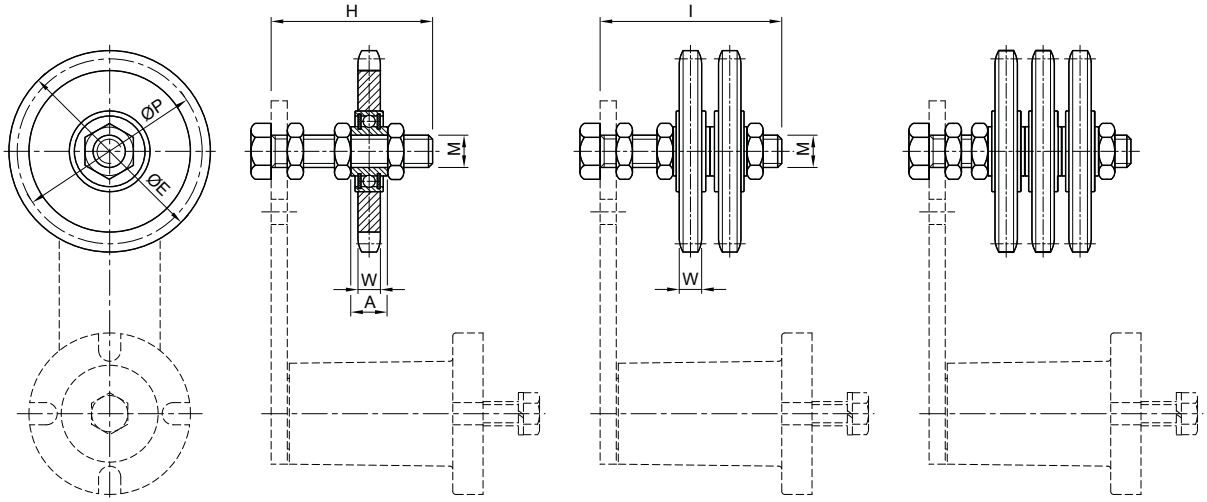
Type *Tipo*	S Cod.N°	D Cod.N°	Chain *Catena*		Size *Taglia*	A	B	ØD	H	I	M	W	Weight *Peso* (kg)	
													S	D
RO 10-0	RE011350	RE011388	05-B	8 mm	10	18	18	70	45	45	M8	2,5	0,14	0,15
RO 10-1	RE011351	RE011389	06-B	3/8"	10	18	18	70	45	50	M8	5,0	0,14	0,15
RO 20-2	RE011353	RE011392	08-B	1/2"	20	18	36	70	55	55	M10	7,0	0,15	0,20
RO 30-2	RE011354	RE011393	08-B	1/2"	30	18	36	70	55	60	M10	7,0	0,16	0,22
RO 30-3	RE011357	RE011397	10-B	5/8"	30	18	36	90	55	70	M10	9,0	0,19	0,28
RO 30-4	RE011360	RE011400	12-B	3/4"	30	18	36	90	55	70	M10	11,0	0,19	0,29
RO 40-4	RE011361	RE011401	12-B	3/4"	40	18	36	90	80	80	M12	11,0	0,25	0,35
RO 40-5	RE011364	RE011404	16-B	1"	40	18	49	110	80	90	M12	16,0	0,32	0,56
RO 50-6	RE011369	RE011409	20-B	1"1/4	50	19	57	110	100	120	M20	18,0	0,57	0,83
RO 50-7	RE011373	RE011413	24-B	1"1/4	50	26	75	110	100	120	M20	24,0	0,63	1,00

Type - *Tipo*: **ZN**

USE Oversized idler sprocket
Pignone maggiorato

MATERIALI Sprocket, bearing, bolts and nuts are made of steel.
TREATMENTS Galvanization.
USE Idler sprocket national bearings.
Operating speed ≤ 60m/min.
Operating temperature ≤ 100°C.

MATERIALI *Corona, cuscinetto e vite in acciaio.*
TRATTAMENTI *Zincatura.*
IMPIEGO *Pignone con cuscinetto nazionale.*
Velocità di lavoro ≤60 m/min.
Temperatura di lavoro ≤100°C.



S **D** **T**
On request
A richiesta

Type *Tipo*	S Cod.N°	D Cod.N°	Chain *Catena*		Size *Taglia*	A	ØE	H	I	M	ØP	W	Z	Weight *Peso* (kg) S	D
ZN 20-1	RE011470	RE011507	06-B	3/8"	20	18,3	68,0	55	55	M16	63,90	5,3	21	0,29	0,41
ZN 30-1	RE011471	RE011508	06-B	3/8	30	18,3	68,0	55	60	M16	63,90	5,3	21	0,29	0,42
ZN 30-2	RE011474	RE011511	08-B	1/2"	30	18,3	77,8	55	60	M16	73,14	7,2	18	0,39	0,62
ZN 30-3	RE011477	RE011514	10-B	5/8"	30	18,3	93,0	60	70	M16	86,39	9,1	17	0,54	0,91
ZN 40-3	RE011478	RE011515	10-B	5/8"	40	18,3	93,0	80	90	M16	86,39	9,1	17	0,57	0,94
ZN 40-4	RE011481	RE011518	12-B	3/4"	40	18,3	99,8	80	90	M16	91,63	11,1	15	0,69	1,18
ZN 50-4	RE011482	RE011519	12-B	3/4"	50	18,3	99,8	80	90	M16	91,63	11,1	15	0,70	1,20
ZN 40-5	RE011485	RE011521	16-B	1"	40	18,3	109,0	80	120	M20	98,14	16,2	12	1,05	1,83
ZN 50-5	RE011486	RE011522	16-B	1"	50	17,7	109,0	100	120	M20	98,14	16,2	12	1,09	1,87
ZN 60-6	RE011490	RE011527	20-B	1"1/4	60/70	21,0	147,8	100	160	M20	132,65	18,5	13	2,19	4,11
ZN 60-7	RE011494	RE011531	24-B	1"1/2	60/70	21,0	150,0	140	180	M20	135,21	24,1	11	2,37	4,31

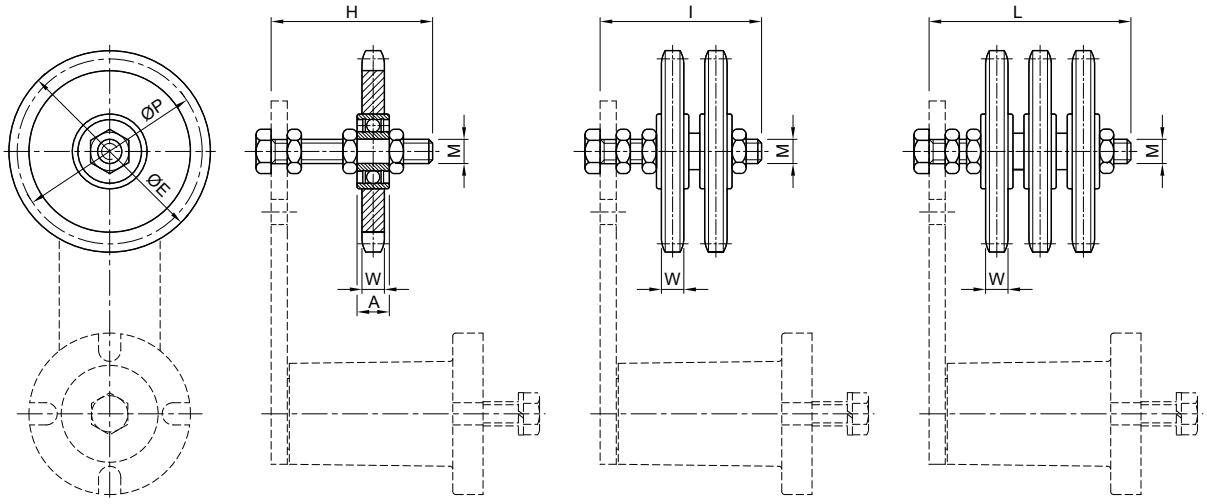
Type - *Tipo*: **ZK**

USE Idler sprocket
Pignone base

MATERIALS Sprocket, bearing, bolts and nuts are made of steel.
TREATMENTS Galvanization.
USE Idler sprocket.
Operating speed ≤ 60m/min.
Operating temperature ≤ 100°C.

MATERIALI *Corona, cuscinetto e bulloneria in acciaio.*
TRATTAMENTI *Zincatura.*
IMPIEGO *Pignone con cuscinetto unificato.*
Velocità di lavoro ≤60 m/min.
Temperatura di lavoro ≤100°C.

C



S **D** **T**
On request
A richiesta

Type *Tipo*	S Cod.N°	D Cod.N°	T Cod.N°	Chain *Catena*		Size *Taglia*	A	ØE	H	I	L	M	ØP	W	Z	Weight *Peso* (kg) S	D	T
ZK 20-1	**RE011690**	**RE011727**	**-**	06-B	3/8"	20	9	49,3	55	55	-	M10	45,81	5,3	15	0,13	0,23	-
ZK 30-1	**RE011691**	**RE011728**	**RE011764**	06-B	3/8"	30	9	49,3	55	60	70	M10	45,81	5,3	15	0,13	0,23	0,26
ZK 30-2	**RE011694**	**RE011731**	**-**	08-B	1/2"	30	9	65,5	55	60		M10	61,09	7,2	15	0,21	0,37	-
ZK 40-2	**RE011695**	**RE011732**	**RE011768**	08-B	1/2"	40	12	65,5	80	80	80	M12	61,09	7,2	15	-	-	0,51
ZK 40-3	**RE011698**	**RE011735**	**RE011771**	10-B	5/8"	40	12	83,0	80	80	80	M12	76,36	9,1	15	0,38	0,60	0,96
ZK 50-3	**-**	**-**	**RE011772**	10-B	5/8"	50	15	83,0	-	-	120	M20	76,36	9,1	15	-	-	1,26
ZK 40-4	**RE011701**	**RE011738**	**-**	12-B	3/4"	40	12	99,8	80	80	-	M12	91,63	11,1	15	0,56	1,00	-
ZK 50-4	**RE011702**	**RE011739**	**RE011776**	12-B	3/4"	50	15	99,8	100	120	120	M20	91,63	11,1	15	0,81	1,35	1,60
ZK 50-5	**RE011706**	**RE011743**	**-**	16-B	1"	50	15	117,0	100	120	-	M20	106,12	16,2	13	1,23	2,10	-
ZK 60-5	**-**	**-**	**RE011780**	16-B	1"	60	15	117,0	-	-	160	M20	106,12	16,2	13	-	-	2,92
ZK 60-6	**RE011710**	**RE011747**	**RE011784**	20-B	1"1/4	60/70	15	147,8	100	140	160	M20	132,65	18,5	13	2,28	3,60	5,20
ZK 60-7	**RE011714**	**RE011751**	**RE011788**	24-B	1"1/2	60/70	15	150,0	140	140	180	M20	135,21	24,1	11	2,33	4,20	6,10

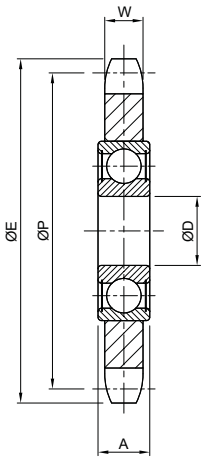
Type - *Tipo*: **K**

USE Idler sprocket
Corona con cuscinetto

MATERIALS Sprocket, bearing, bolts and nuts are made of steel.
TREATMENTS Galvanization.
USE Idler sprocket.
Operating speed ≤ 60m/min.
Operating temperature ≤ 100°C.

MATERIALI *Corona, cuscinetto e bulloneria in acciaio.*
TRATTAMENTI *Zincatura.*
IMPIEGO *Il pignone con cuscinetto unificato.*
Velocità di lavoro ≤60 m/min.
Temperatura di lavoro ≤100°C.

C



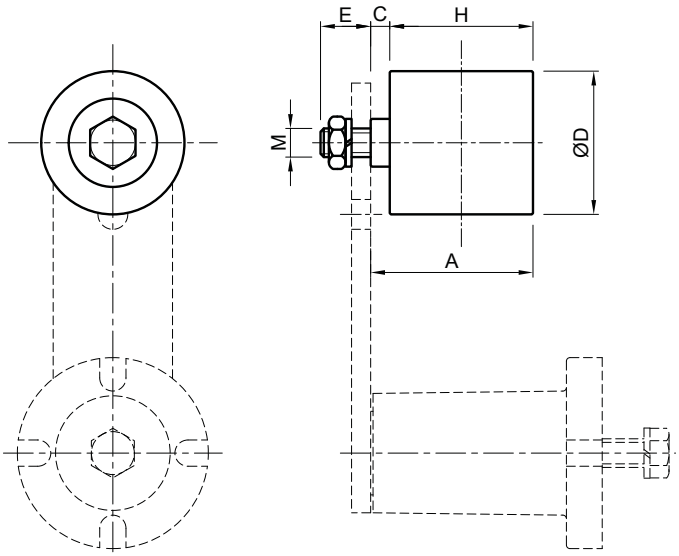
Type *Tipo*	Cod.N°	Chain *Catena*		A	ØD	ØE	ØP	W	Z	Weight *Peso* (kg)
K Z15 3/8“-10	**RE001510**	06-B1	3/8"	9	10	49,3	45,81	5,3	15	0,059
K Z15 1/2“-10	**RE001514**	08-B1	1/2"	9	10	65,5	61,09	7,2	15	0,132
K Z15 1/2“-12	**RE001516**	08-B1	1/2"	12	12	65,5	61,09	7,2	15	0,139
K Z15 5/8“-12	**RE001520**	10-B1	5/8"	12	12	83,0	76,36	9,1	15	0,260
K Z15 5/8“-20	**RE001522**	10-B1	5/8"	15	20	83,0	76,36	9,1	15	0,275
K Z15 3/4“-12	**RE001526**	12-B1	3/4"	12	12	99,8	91,63	11,1	15	0,468
K Z15 3/4“-20	**RE001528**	12-B1	3/4"	15	20	99,8	91,63	11,1	15	0,463
K Z13 1“-20	**RE001532**	16-B1	1"	15	20	117,0	106,12	16,2	13	0,853
K Z13 1“1/4-20	**RE001536**	20-B1	1"1/4	15	20	147,8	132,65	18,5	13	1,622
K Z11 1“1/2-20	**RE001540**	24-B1	1"1/2	15	20	150,0	135,21	24,1	11	1,974

Type - *Tipo*: **RP**

USE Plastic roller
Rullo in plastica

MATERIALS PA6+MoS. Bearings and spacers are made of steel.
TREATMENTS Galvanization.
USE Belt tensioner roller.
Roller operating temperature ≤ 70°C.

MATERIALI *PA6+MoS nero, cuscinetti e distanziali in acciaio.*
TRATTAMENTI *Zincatura.*
IMPIEGO *Rullo per tendicinghia.*
Temperatura di lavoro dei rulli ≤70°C.



Type *Tipo*	Cod. N°	Size Taglia	A	B	C	ØD	E	M	Max. speed *Velocità max.* (rpm)	Weight *Peso* (kg)
RP 1	**RE011090**	10	38	35	3	30	13	M 8	8000	0,08
RP 2/3	**RE011092**	20-30	51	45	6	40	16	M10	8000	0,18
RP 4	**RE011094**	40	68	60	8	60	22	M12	6000	0,40
RP 5	**RE011096**	50	99	90	9	80	28	M20	5000	1,20
RP 6	**RE011098**	60	142	135	7	90	27	M20	4500	1,70

NOTE: The rpm indicated in the table is approximate. The application must be considered according to the use, the service factor and working conditions.
Il numero di giri descritto in tabella è indicativo. L'applicazione va valutata in base al tipo d'impiego, il fattore di servizio e le condizioni di lavoro.

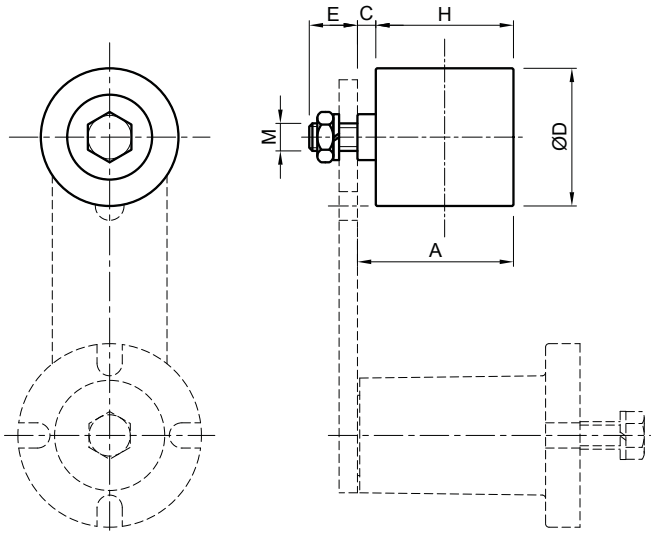
Type - *Tipo*: **RU**

USE Steel roller
Rullo in acciaio

MATERIALS Made of steel.
TREATMENTS Galvanization.
USE Rollers operating temperature ≤ 100°C.

MATERIALI *In acciaio.*
TRATTAMENTI *Zincatura.*
IMPIEGO *Temperatura di lavoro dei rulli ≤100°C.*

C



Type *Tipo*	Cod. N°	Size *Taglia*	A	B	C	ØD	E	M	Max. speed *Velocità max.* (rpm)	Weight *Peso* (kg)
RU 1	**AR070870**	10	38	35	3	30	13	M8	15000	0,16
RU 2/3	**AR070872**	20-30	51	45	6	40	16	M10	12000	0,37
RU 4	**AR070874**	40	68	60	8	60	21	M12	9500	0,85
RU 5	**AR070876**	50	99	90	9	80	28	M20	6500	2,09
RU 6	**AR070878**	60	142	135	7	90	27	M20	6500	2,44

NOTE: The rpm indicated in the table is approximate. The application must be considered according to the use, the service factor and working conditions.
The customer must widen the hole on the elastic element where necessary.
Il numero di giri descritto in tabella è indicativo. L'applicazione va valutata in base al tipo d'impiego, il fattore di servizio e le condizioni di lavoro.
Sarà a cura del cliente allargare il foro sull'elemento elastico dove necessario.

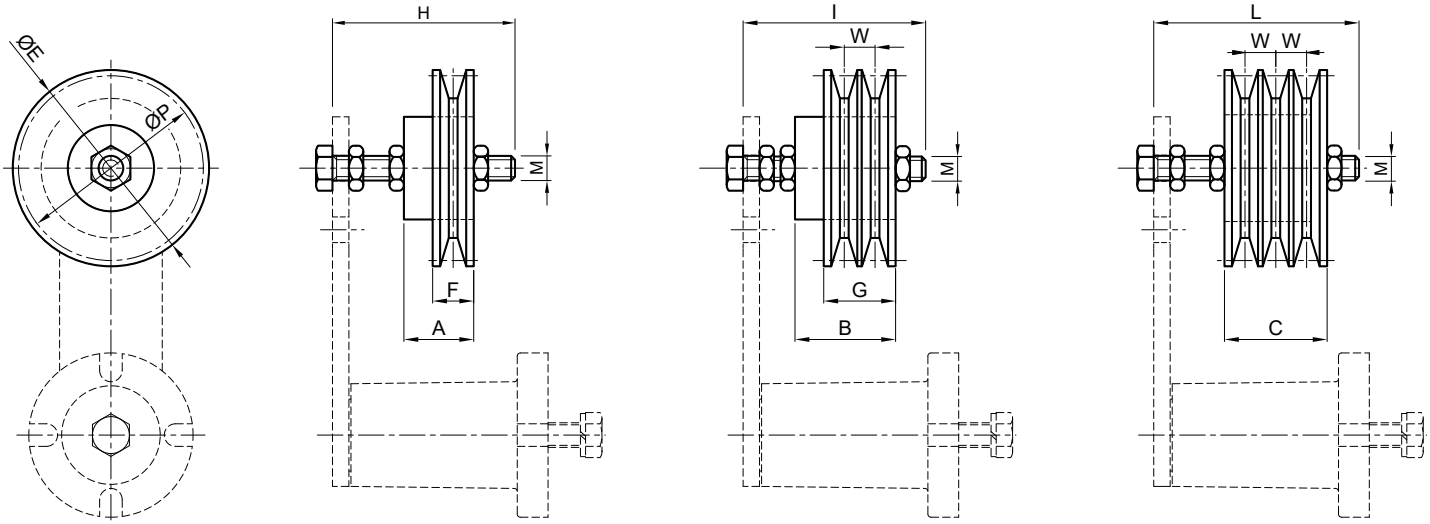
Type - *Tipo*: **SP** (Z-A-B)

USE Trapezoidal pulley
Puleggia trapezoidale

MATERIALS Cast iron. Spacers, bearings, bolts and nuts are made of steel.
TREATMENTS Galvanization on steel.
USE Pulley for V-belts tensioning.
Roller operating temperature ≤ 100°C.

MATERIALI *Ghisa. Distanziali cuscinetti e bulloneria acciaio.*
TRATTAMENTI *Zincatura su metallo.*
IMPIEGO *Puleggia per il tensionamento di cinghie trapezoiadali.*
Temperatura di lavoro dei rulli ≤100°C.

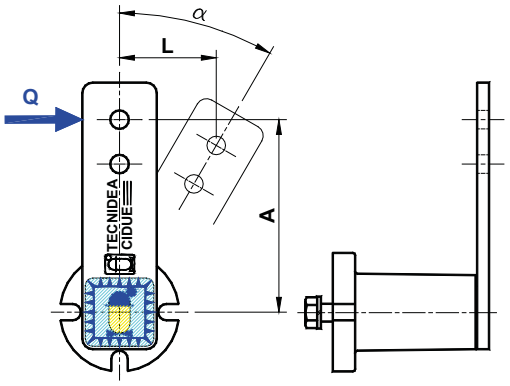
C



Type *Tipo*	S Cod. N°	D Cod. N°	T Cod. N°	Belt *Cinghia*	Size *Taglia*	A	B	C	ØE	F	G	H	I	L	M	ØP	W	Max. speed *Velocità max.* (rpm)	Weight *Peso* (kg) S	D	T
SP 30-Z 63	**RE011800**	**RE011802**	**RE011804**	SPZ	30	24	35	40	67,0	16	28	55	60	70	M10	63	12	10000	0,40	0,70	1,10
SP 30-Z 90	**RE011801**	**RE011802**	**RE011805**	SPZ	30	24	35	40	94,0	16	28	55	60	70	M10	90	12	10000	1,20	1,50	1,85
SP 40-A 90	**RE011806**	**RE011808**	**RE011810**	SPA	40	34	45	50	95,6	20	35	80	80	80	M12	90	15	7400	1,00	1,70	1,80
SP 50-A 125	**RE01107**	**RE011809**	**-**	SPA	50	40	45	-	130,5	20	35	100	100	-	M20	125	15	5300	2,00	3,00	-
SP 40-B 125	**RE011812**	**RE011814**	-	SPB	40	41	55	-	132,0	-	44	80	90	-	M12	125	19	7400	1,90	2,80	-
SP 50-B 125	-	-	**RE011816**	SPB	50	-	-	63	132,0	-	-	-	-	120	M20	125	19	5300	-	-	3,50
SP 50-B 140	-	-	**RE011817**	SPB	50	-	-	63	147,0	-	-	-	-	120	M20	140	19	4000	-	-	5,00

NOTE: The rpm indicated in the table is approximate. The application must be considered according to the use, the service factor and working conditions.
On request we can supply the pulley with the pin welded on the lever
Il numero di giri descritto in tabella è indicativo. L'applicazione va valutata in base al tipo d'impiego, il fattore di servizio e le condizioni di lavoro.
A richiesta possiamo fornire la puleggia con il perno saldato alla leva

ASSEMBLY INSTRUCTIONS
ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



Type *Tipo*	Torque Mt in Nm *Coppia di serraggio Mt in Nm* Size / *Taglia*							Screw quality *Qualità vite*
	10	20	30	40	50	60	70	
RE	10	25	49	89	210	410	750	8.8
FE	7	17	41	83	145	355	690	8.8

C

Tipe *Tipo* 	Preloading angle α ≤ 10° *Angolo di precarica α ≤ 10°* Arm / *Braccio* A		Preloading angle α ≤ 20° *Angolo di precarica α ≤ 20°* Arm / *Braccio* A		Preloading angle α ≤ 30° *Angolo di precarica α ≤ 30°* Arm / *Braccio* A		Tipe *Tipo* 
	Q (N)	L (mm)	Q (N)	L (mm)	Q (N)	L (mm)	
RE 10	16	14	45	28	90	40	FE 10
RE 20	26	17	68	34	140	50	FE 20
RE 30	80	17	195	34	380	50	FE 30
RE 40	160	22	400	44	860	65	FE 40
RE 50	300	30	775	60	1600	87	FE 50
RE 60	530	39	1350	78	2700	112	FE 60
RE 70	760	43	2200	86	4400	125	FE 70

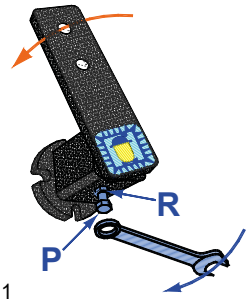


Fig.1

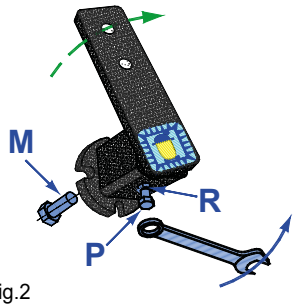


Fig.2

Preload the tensioner on work table and tight P screw with a wrench until it stops, then fix also R nut (Figure 1). The tensioner will remain in the position. Mount the tensioner on the machine and after fixing it with M screw, loosen R nut and P screw (Figure 2).

Precaricare a banco il tenditore ed avvitare con una chiave la vite P fino al riscontro, poi fissare il dado R (Figura 1). Il tenditore rimarrà bloccato nella posizione. Montare il tenditore sulla macchina e dopo averlo fissato con la vite M, allentare il dado R e la vite P (Figura 2).

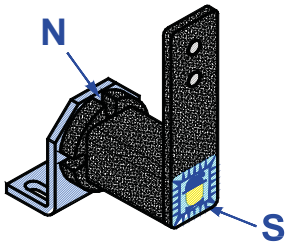


Fig.3

The label S, positioned on elastic tensioner, helps the identification the preloading angle. The hole N is used to fix the body, in order to create a stronger fixing of the element itself.

L'etichetta S, posta sull'elemento elastico, aiuta ad individuare l'angolo di precarica. La nicchia N viene utilizzata per fissare il corpo, rendendo così più sicuro l'ancoraggio dell'elemento stesso.

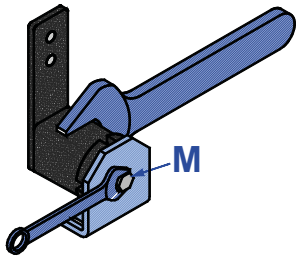


Fig.4

In order to preload the tensioner, you only have to loosen the screw M and rotate the wrench on the body until You reach the desired angle. Lock again the M screw, with Mt fixing torque.

Per precaricare il tenditore è sufficiente allentare la vite M e ruotare la chiave posta sul corpo, fino a raggiungere l'angolo voluto.
Bloccare nuovamente la vite M, con coppia di serraggio Mt.

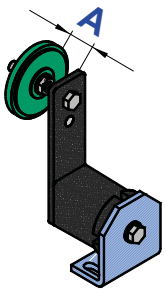
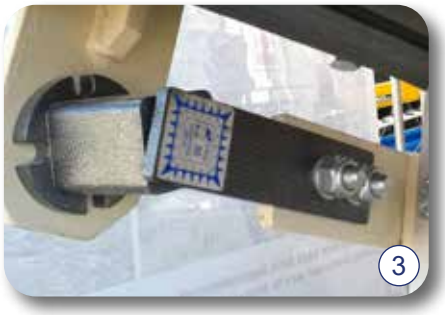


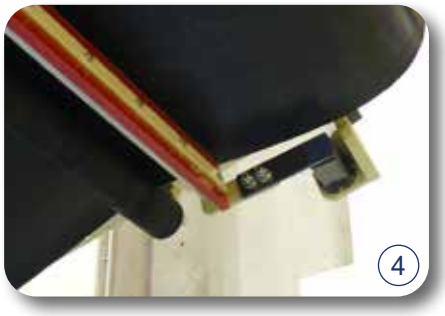
Fig.5

When you need to mount the KIT externally, A measure must be reduced and the force Q must be 50% lower than the one indicated in the table.

Quando è necessario il montaggio del KIT verso l'esterno, la quota A deve essere ridotta, e la forza Q deve essere inferiore del 50% di quella indicata in tabella

APPLICATION EXAMPLES
ESEMPI DI APPLICAZIONE





C

C

MINING - QUARRY
CAVE - INERTI

WOOD
LEGNO

TOBACCO
TABACCO

RECYCLING
RICICLAGGIO

FOOD
ALIMENTARE

PLAYGROUND
PARCHI GIOCHI

ROAD SWEEPERS
SPAZZATRICI